

Изготовление башен ветрогенераторов

- Основным фактором эффективного производства башен ветрогенераторов является организация непрерывного технологического процесса производства. Преимущество сварочного процесса с высоким коэффициентом наплавки полностью утрачивается, если подача или позиционирование компонентов в любой зоне процесса выполняются ненадлежащим образом или занимают недопустимое количество времени.
- Компания ESAB может оказать поддержку для процесса сварки и резки при производстве башен ветрогенераторов и поставить точно настроенные системы для каждого этапа производственного процесса.
- При использовании комплектной системы сварки от ESAB вы сможете получать продукцию, услуги и поддержку только у одного поставщика. Это обеспечивает эффективную организацию крупных проектов с фиксированной стоимостью и согласованным графиком. Плавный производственный поток является частью полного цикла поставки.



Газокислородная или плаズменная резка листов и подготовка швов



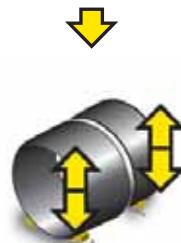
Вальцовка, формование и сварка прихваточным швом трубы



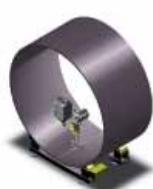
Дуговая сварка под флюсом фланцев и опор



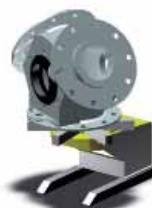
Наружная сварка продольного шва под флюсом с использованием системы колонны со стрелой



Соединение секций трубы с использованием роликовых опор с гидравлической системойстыковки. Внутренняя и наружная дуговая сварка под флюсом, выполняемая системой колонны со стрелой.



Внутренняя продольная дуговая сварка под флюсом с использованием системы колонны со стрелой



Автоматическая сварка дверной рамы

Производство субкомпонентов с использованием позиционера и ручного сварочного оборудования ESAB