



Компания **WEIL ENGINEERING** с 1987 года производит установки вальцевой гибки и сварки встык и занимает на данный момент лидирующие позиции на рынке в области технологий обработки листового металла.

Оборудование **WEIL ENGINEERING** применяется в авиационной и аэрокосмической промышленности, атомно-энергетическом машиностроении, автомобилестроении, производстве систем вентиляции и кондиционирования, в том числе для формовки концов труб, производства фитингов, кожухов насосов, а также для производства корпусов и ёмкостей (огнетушители, напорные резервуары, бочки, баки, включая проваривание днищ и крышек), изделий домашнего назначения.

Установки **WEIL ENGINEERING** обладают универсальностью и высокой стабильностью. Модульные конструкции машин и производственных линий позволяют решать стандартные и специальные задачи в соответствии с требованиями заказчиков.

**WEIL ENGINEERING** производит оборудование для изготовления труб диаметром от 25 до 1000 мм и длиной до 2000 мм из листового металла толщиной от 0,2 до 4,0 мм, применяемое как в мелко- так и в крупносерийном производстве: *вальцегибочные станки и сварочные машины для продольной сварки, машины для лазерной сварки, установки сварки методом разрядки на конденсаторе, установки для роботизированной сварки, системы автоматизации, системы прессования и штамповки, инструментальная оснастка.*

### **Вальцегибочные станки**

- Серии станков RMA и Multiroller предназначены для автоматической гибки листовых заготовок в круглую обечайку, их можно встраивать в полностью автоматизированные линии по производству сварных труб.
- Есть специализированное оборудование для производства конических, овальных, многоугольных или цилиндрических обечаек.
- Процесс скругления протекает полностью автоматизировано, управляется программой и гарантирует высокую воспроизводимость. Все параметры процесса могут быть сохранены для дальнейшего использования. Используя верхний валок с опорой можно производить трубы меньшего диаметра высокого качества.
- С помощью технологии **WEIL ENGINEERING** можно добиться прекрасных результатов скругления и для длинных труб. В зависимости от размера листовой заготовки одновременно можно скруглять несколько деталей.

## Сварочные машины

- Сварочная машина LRSA 250 для продольной сварки труб.
- Система для сварки колец Ringmaster для изготовления колец и деталей, диаметр которых больше длины детали.
- Серия Flexmaster отличается высокой универсальностью. Благодаря патентованной системе зажимов не требуется механического переоснащения для изменения диаметра.



- Машины для производства коротких труб. Сварочные машины в зависимости от области применения могут комплектоваться разными источниками сварки: дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG), плазма и различные источники лазерного излучения. Можно сваривать круглые, овальные и многоугольные трубы.

## Лазерная резка

- Лазерная установка раскроя тонкостенных труб большого диаметра предназначена для косой резки, нарезки колец, вырезки эллипсных, прямоугольных и иных отверстий, а также других произвольно программируемых форм раскроя. Благодаря системе откачки паров и выдавливания, трубы внутри остаются практически без брызг.
- Серия FLC: это лазерные ячейки специального назначения, включающие лазерную резку и лазерную сварку высокой точности. Эти установки используются для резки и сварки. Все лазерные системы могут быть оптимально адаптированы к требованиям заказчиков.



## Обработка коцов труб

- Раздача на большой диаметр
  - Калибровка
  - Высадка бортика (зиговка)
- Возможен автономный вариант с ручной подачей и выгрузкой труб или установка, встроенная в автоматическую линию с транспортной системой. Отдельные агрегаты могут быть сконструированы для обработки одного конца или двусторонней синхронной обработки двух концов трубы.



## Машина лазерной сварки встык концов полос роллонной стали или листов

Высококачественное соединения концов полосы встык достигается лазерной резкой, лазерной сваркой и технологией зажима. Благодаря уникальной концепции зажима обеспечивается точная геометрия кромок по всей ширине ленты.

- ◇ Отсутствие режущего инструмента.
- ◇ Прямоугольные, без признаков окисления кромки реза по всей ширине и толщине ленты.
- ◇ Постоянное качество поверхности реза независимо от материала.
- ◇ Исключено втягивание реза, западание сварного шва, разрыв ленты.

Концепция зажима:

- ◇ обеспечивает очень точный зажим тонких лент;
- ◇ автоматическое центрирование ленты;
- ◇ возможность зажима и стыковки лент разной толщины.

