



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.

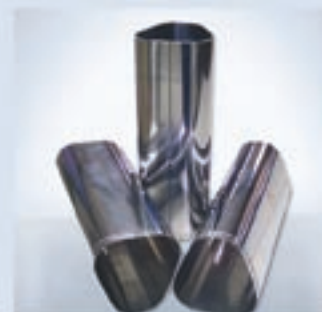
WEIL ENGINEERING производит оборудование для изготовления труб диаметром от 25 до 1000 мм и длиной до 2000 мм из листового металла толщиной от 0,2 до 4,0 мм, применяемое как в мелко- так и в крупносерийном производстве: *вальцегибочные станки и сварочные машины для продольной сварки, машины для лазерной 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.

