



VELKRAN

ГРУЗОПОДЪЕМНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

35000

КВ. М. ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ
ПЛОЩАДЕЙ

45

ЛЕТ В ДЕЛЕ

570

СОТРУДНИКОВ



**СОЗДАЁМ КАЧЕСТВЕННУЮ,
БЕЗОПАСНУЮ ГРУЗОПОДЪЕМНУЮ
ТЕХНИКУ НА УРОВНЕ МИРОВЫХ
СТАНДАРТОВ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ
ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКОЙ**



УВАЖАЕМЫЕ ПАРТНЕРЫ!

**ВЫРАЖАЕМ ВАМ ИСКРЕННЮЮ БЛАГОДАРНОСТЬ
И ПРИЗНАТЕЛЬНОСТЬ ЗА ПЛОДОТВОРНОЕ СОТРУДНИЧЕСТВО
С НАШЕЙ КОМПАНИЕЙ!
МЫ ВАС ЦЕНИМ И НАДЕЕМСЯ НА ДАЛЬНЕЙШУЮ
СОВМЕСТНУЮ РАБОТУ,
СОХРАНЕНИЕ И РАЗВИТИЕ НАШИХ
ПАРТНЕРСКИХ ОТНОШЕНИЙ!
ЖЕЛАЕМ ВАМ УСПЕХОВ И НОВЫХ ВЕРШИН
В БИЗНЕСЕ!**

**ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
АО «ВОМЗ»
РАХМАНОВ ВЛАДИМИР АНАТОЛЬЕВИЧ**

СОДЕРЖАНИЕ

ПРОИЗВОДСТВО ГРУЗОПОДЪЕМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	4
КОЗЛОВЫЕ КРАНЫ	
- КОРОБЧАТАЯ КОНСТРУКЦИЯ	6
- ФЕРМЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ	8
- КОНТЕЙНЕРНЫЙ КРАН	10
- ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС	11
МОСТОВЫЕ ОДНОБАЛОЧНЫЕ КРАНЫ	
- ОПОРНЫЙ КРАН	12
- ПОДВЕСНОЙ КРАН	13
МОСТОВЫЕ ДВУХБАЛОЧНЫЕ КРАНЫ	14
МОСТОВЫЕ ДВУХБАЛОЧНЫЕ КРАНЫ СТАНДАРТ	16
ТЕЛЕЖКИ МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ	17
ПЛАТФОРМА ВСЕНАПРАВЛЕННОГО ДВИЖЕНИЯ	19
КРАН-ШТАБЕЛЕР	20
КАССЕТНЫЕ УСТАНОВКИ И ФОРМОВАЯ ОСНАСТКА	21
ПОГРУЗКА, ДОСТАВКА И МОНТАЖ	22
СЕРТИФИКАТЫ	23
КАРТА ПОСТАВОК VELKRAN	24



Производственно-технологические возможности АО «ВОМЗ» позволяют изготавливать грузоподъемное оборудование высокого качества.

ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Все сложные производственные процессы выполняются на современном оборудовании ведущих мировых производителей со строгим соблюдением Технологических инструкций. Большинство деталей и узлов крана изготавливаемых из листового металла кроются на портальной машине газоплазменной резки Maxigraph и автоматическом обрабатывающем центре «THOR», который производит плазменную и газовую резку металла до 140 мм толщиной, с возможностью механической обработки. «THOR» позволяет изготавливать детали сложной формы, а также производить сверлильные и фрезерные операции. Детали простой формы изготавливаются на гильотинных ножницах (ЧПУ) «ENT MultiCut» (Германия).

Пресс-ножницы «Гека» (Испания) позволяют резать профили, пробивать отверстия и пазы, резать и гнуть листовой металл.

Сортамент больших габаритов режут на лентопильном станке. При необходимости получения цилиндров и обечаек применяют вальцы (Италия). Гибка листового проката выполняется на гидравлическом листогибном прессе «ENT VarioPress 130-30» (ЧПУ) (Германия).

СВАРКА И КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

На предприятии для сборочного производства используются сварочно-сборочные столы с комплектом оснастки фирмы «Siegmunt» (Германия), монтажные плиты и другие приспособления, что обеспечивает простоту и удобство работы и, как следствие, высокое качество сварных узлов. Для сборки узлов с подшипниками качения и другими деталями, требующими посадку с натягом, такими как посадочные кольца, шкивы, шестерни, втулки, полумуфты применяют технологическую оснастку для нагрева «TIN» 100M/230V, «SKF» – индукционный нагреватель, (Швеция). Данная технологическая оснастка позволяет обеспечить гарантированные посадки с натягом.

АО «ВОМЗ» имеет и постоянно подтверждает аттестацию в НАКСе (Национальное агентство контроля сварки) сварочного производства, аппаратов, сварщиков и специалистов сварочного производства. Внедрен комплекс для сварки стыковых швов, с применением сварочного портала для выполнения работ по сварке стыковых соединений под слоем флюса на медно-флюсовой подкладке. Технологические режимы сварки позволяют добиваться гарантированного провара стыковых соединений. Комплекс, разработанный АО «ВОМЗ» находится в цехе крупногабаритных изделий, состоит из стенда для сборки и портальной автоматической сварочной установки «ESAB».

Механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесей выполняется аттестованными сварщиками на сварочных аппаратах «Фрониус» (Австрия) с применением качественной сварочной проволоки и газовой смеси.

МЕХАНИЧЕСКАЯ И ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Для механической обработки деталей завод оснащен станочным парком, включающим в себя: токарные, сверлильные, расточные, фрезерные, шлифовальные, строгальные, долбежные зубо- и резьбообрабатывающие станки, в том числе обрабатывающим центром «Mazak». Для выполнения работ по термообработке поверхности токами высокой частоты имеется станок закалочный с ЧПУ «НМ» 1000-100 (Россия) с комплектами индукторов и спрейеров. При необходимости выполняется объемная термическая обработка в электропечах с соблюдением технологических режимов и последующим контролем твердости твердометром.

СБОРКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

Сборочный цех завода АО «ВОМЗ» отвечает всем необходимым требованиям производства для сборки электрощитового оборудования.

Сборка электрических щитов, шкафов автоматики и управления осуществляется комплектующими ведущих производителей: DeKraft, IEK, Finder, DKC, Segnetics.

ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД

Многолетний опыт наших сотрудников позволяет нам с уверенностью утверждать, что мы сможем сделать шкафы автоматики в

ценовом диапазоне, который вас устроит.

Основной плюс щита управления в том, что он гарантирует безопасность устройства, предохраняя от перегрузок, замыканий в системе электропитания, недостатка электрообеспечения.

Каждый щит управления, установленный нашим заводом, сделан согласно нормам и правилам технической эксплуатации.

ОБРАБОТКА И ПОКРАСКА ИЗДЕЛИЙ

Внешний вид и качество покрытия изделий имеет большое значение. На нашем предприятии выполняется подготовка поверхности изделий методом струйно-эрозионной очистки в дробеструйной камере. В результате обработки поверхность приобретает шероховатость, оптимальную с точки зрения адгезии лакокрасочного материала к металлу. Грунт и эмаль наносится на изделия в покрасочной камере, с соблюдением необходимой технологии. Сушка проводится в сушильной камере. Это обеспечивает качественное покрытие, которое прослужит долгие годы.



Сборочный цех



КОЗЛОВЫЕ КРАНЫ

Краны козловые предназначены для выполнения различных погрузочно-разгрузочных работ и устанавливаются на открытых складских, монтажно-строительных площадках и железнодорожных станциях. Температурный режим эксплуатации кранов $-60^{\circ}\text{C} \dots +40^{\circ}\text{C}$.

АО «ВМЗ» предлагает своим покупателям все варианты конструкции пролетной балки крана, что позволяет выбрать наиболее оптимальный, как по весу, назначению, режиму работы, так и цене крана.

Коробчатая конструкция козлового крана (двухбалочного) - является самой современной, обладающей высокими прочностными характеристиками. Опорная грузовая тележка в отличие от подвесной значительно увеличивает срок эксплуатации, обеспечивает высокую надежность и большие скорости работы. На кране удобно проводить техническое обслуживание и ремонт. Краны такой конструкции имеют наибольшие пролеты моста и могут работать в наиболее тяжелых режимах эксплуатации (до А8). Конструктивно в коробчатой конструкции мы изготавливаем и однобалочные козловые краны, что позволяет значительно сэкономить при приобретении крана небольшой грузоподъемности при среднем режиме эксплуатации.

Мост крана может состоять:

- из двух параллельных балок коробчатого сечения, изготовленных из листового металла; -

КОРОБЧАТАЯ КОНСТРУКЦИЯ

- из сварной цельной балки коробчатого сечения с обратной трапецией из листового металла (при необходимости пролетные балки могут поставляться из нескольких частей, скрепление частей производится посредством болтовых соединений).

- балки коробчатого сечения выполнены из двух вертикальных стенок, верхнего и нижнего горизонтального поясов. На двухбалочных кранах подтележечный рельс закреплен на верхнем поясе балок, на кранах однобалочной конструкции грузоподъемный механизм подвешенного типа перемещается по нижнему поясу пролетной балки.

Опора крана представляет собой листовую коробчатую конструкцию и может быть жесткой так и гибкой. Исходя из конструктивных особенностей и условий эксплуатации крана, кран может быть укомплектован как четырьмя жесткими опорами, так и двумя жесткими и двумя гибкими опорами.

Ездочная тележка представляет собой сварную металлоконструкцию, в которой установлен холостой или приводной колесный блок. Дополнительно на металлоконструкции ездочной тележки установлено противоугонное устройство (механизированного или ручного типа), резиновый буфер и щиток, предотвращающий возможность попадания под колеса посторонних предметов.

Связь представляет собой сварную металло-

конструкцию, предназначенную для жесткого соединения между собой ездовых тележек.

Противоугонные устройства предназначены для удержания кранов от возможности угона ветром. В зависимости от комплектации применяются противоугонные устройства ручного типа с приводом от штурвала или механизированного полуавтоматического типа с приводом от мотор-редуктора.

Кабина оператора крана может быть стационар-

ной или подвижной.

Стационарная кабина крепится на одной из опор крана и рекомендуется для применения при небольшой длине пролета и высоте подъема крана.

Подвижная кабина монтируется к грузоподъемной тележке крана и соответственно перемещается вместе с ней.

КОЗЛОВЫЕ ОДНОБАЛОЧНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность	до 20т
Пролет крана	до 42т
Вылет рабочих консолей	до 8м
Высота подъема	до 12м
Группа режима работы крана	A1-A5
Климатическое исполнение	У1, УХЛ1
Температура окружающей среды	до -60°C
Скорость механизмов, (±15%): - скорость подъема груза - передвижение крана - передвижения грузоподъемной тележки	до 12м/мин до 80м/мин до 40м/мин
Группа режимов работы всех механизмов по ИСО	от M1 до M6

КОЗЛОВЫЕ ДВУХБАЛОЧНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность	до 400т
Пролет крана	до 42т
Вылет рабочих консолей	до 16м
Высота подъема	до 32м
Группа режима работы крана	A3-A7
Климатическое исполнение	У1, УХЛ1
Температура окружающей среды	до -60°C
Скорость механизмов, (±15%): - скорость подъема груза - передвижение крана - передвижения грузоподъемной тележки	до 24м/мин до 120м/мин до 80м/мин
Группа режимов работы всех механизмов по ИСО	от M1 до M8





КОЗЛОВЫЕ КРАНЫ

Краны состоят из следующих составных частей: мост ферменной конструкции, опора гибкая и жесткая, галереи, площадки и лестницы, тележка ездая холостая и приводная, связь, подвижная или неподвижная кабина, тележка грузоподъемная подвешенного типа (с приводом подъема, передвижения от стационарной лебедки или непосредственным расположением приводов на тележке) или электротельфер монорельсового исполнения, электрооборудование, противоугонное устройство, система токоподвода, приборы и устройства безопасности.

Мост крана представляет собой секционную пространственную ферму трех или четырехгранного сечения. Пояса фермы могут изготавливаться из фасонного металлопроката (уголок, швеллер) или круглой металлической трубы. Пролетное строение разъединяется на отдельные панели. Скрепление панелей производится посредством болтовых соединений. Для передвижения подвешенной грузоподъемной тележки по пролетному строению служит балка двутаврового сечения, размещенная в нижней части.

Опора крана представляет собой плоскую или пространственную ферму из фасонного металлопроката и может быть как жесткой, так и гибкой. Исходя из конструктивных особенностей и условий эксплуатации крана, кран может быть укомплектован как четырьмя жесткими

ФЕРМЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

опорами, так и двумя жесткими и двумя гибкими опорами.

Ездая тележка представляет собой сварную металлоконструкцию, в которой установлен холостой или приводной колесный блок. Дополнительно на металлоконструкции ездая тележки установлено противоугонное устройство (механизированного или ручного типа), резиновый буфер и щиток, предотвращающий возможность попадания под колеса посторонних предметов.

Связь представляет собой сварную металлоконструкцию, предназначенную для жесткого соединения между собой ездая тележек.

Противоугонные устройства предназначены для удержания кранов от возможности угона ветром. В зависимости от комплектации применяются противоугонные устройства ручного типа с приводом от штурвала или механизированного полуавтоматического типа с приводом от мотор-редуктора.

Кабина оператора крана может быть стационарной или подвижной.

Стационарная кабина крепится на одной из опор крана и рекомендуется в применении при небольшой длине пролета и высоте подъема крана.

Подвижная кабина представляет собой стационарную кабину, установленную на специальную подвесную раму с холостыми катками и упорными роликами, которая жестко

соединена с грузоподъемной тележкой и соответственно перемещается вместе с ней.

Тележка грузоподъемная предназначена для выполнения грузоподъемных операций и перемещения груза вдоль пролета крана.

Конструкция тележки подвесного типа с приводом подъема и перемещения от стационарной лебедки состоит из сварной металлоконструкции (рамы), выполненной из фасонного и листового проката, с установленными холостыми катками для передвижения по двутавровой балке и канатными обводными блоками.

Конструкция тележки с приводами расположенными непосредственно на самой тележке состоит из сварной металлоконструкции рамы, выполненной из связанных между собой продольных и поперечных балок, на которой установлены катки с приводом от мотор-редуктора для передвижения по двутавровой балке, обводными канатными блоками. Для предотвращения раскачивания грузоподъемной тележки по краям рамы установлены ролики, упирающиеся в опорные полосы.

СИСТЕМА ТОКОПОДВОДА КРАНА

В зависимости от комплектации крана токоподвод может осуществляться при помощи кабельного барабана, троллейного шинопровода или гибкого кабеля. Кабельный барабан смонтирован на опоре крана и обеспечивает автоматическое наматывание и сматывание кабеля по мере передвижения крана.

Преимущества ферменной конструкции крана относительно коробчатой заключается в значительно меньшей металлоемкости и парусности крана.

КОЗЛОВЫЕ ФЕРМЕННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность	до 65т
Пролет крана	до 42т
Вылет рабочих консолей	до 12м
Высота подъема	до 20м
Группа режима работы крана	A1-A5
Климатическое исполнение	У1, УХЛ1
Температура окружающей среды	до -60°C
Скорость механизмов, (±15%): - скорость подъема груза - передвижение крана - передвижения грузоподъемной тележки	до 16м/мин до 120м/мин до 40м/мин
Группа режимов работы всех механизмов по ИСО	от М1 до М6





КОЗЛОВЫЕ КРАНЫ

Козловые контейнерные краны **VELKRAN™** — специальное оборудование, которое позволяет выполнять внутрипортовое штабелирование и перегрузку контейнеров различных типов. Данные краны оснащаются телескопическими спредерами, которые легко захватывают и отпускают контейнеры в автоматическом режиме. Конструкция крана с поворотной грузовой тележкой позволяет производить данные операции с максимальной производительностью и точностью. Несмотря на изначально высокие инвестиционные затраты на данный тип контейнерных кранов, они имеют максимальный срок службы при наиболее высокой скорости перевалки контейнера.

Основной сферой использования контейнерных кранов являются интермодальные терминалы, речные и морские порты, терминально-складские комплексы, где основной перегрузочной единицей являются 20-ти, 40-ка, 45-ти футовые контейнера (1CC, 1AA, 1AAA).

ПРЕИМУЩЕСТВА

Конструкция крана разработана исходя из требований места эксплуатации с учетом климатических и иных факторов. Собственное опытное конструкторское бюро имеет возможность учесть при разработке проекта крана все необходимые требования.

Низкие эксплуатационные затраты. Приме-

КОНТЕЙНЕРНЫЕ

нение энергоэффективных приводов и систем частотного регулирования позволяет существенно снизить эксплуатационные затраты при сохранении высоких показателей производительности крана.

Обеспечение безопасности. Плавная работа механизмов, наличие систем безопасности, аварийного отключения, галереи, проходы и площадки обеспечивают максимальную безопасность обслуживающего персонала.

Простота обслуживания и высокая ремонтопригодность узлов крана. Используемые в изготовлении материалы и комплектующие имеют достаточное распространение на территории РФ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность на спредере	до 50т
Пролет крана	до 50м
Вылет рабочих консолей	до 15м
Высота подъема	до 18м
Группа режима работы крана	A6-A8
Климатическое исполнение	У1
Температура окружающей среды	40°C +40°C
Скорость механизмов, (±15%): - скорость подъема груза - передвижение крана - передвижения грузоподъемной тележки	до 24м/мин до 120м/мин до 80м/мин
Скорость поворота	до 2об/мин

Основной состав: 2 козловых специальных крана, предназначенные для раздельной или спаренной работы.

Комплексы предназначены для обеспечения путевых баз ОАО «РЖД» грузоподъемным оборудованием для выполнения погрузочно-разгрузочных работ по сборке-разборке, регулировке и погрузке (выгрузке) на специальный подвижной состав путевой решетки и стрелочных переводов всех марок, применяемых на высокоскоростных участках с возможностью подъема и перемещения грузов до 45 т.

Одним из преимуществ комплекса является сокращение времени и стоимости производства погрузо-разгрузочных работ на путевых базах, а также обеспечение возможности погрузки путевой решетки и стрелочных переводов всех марок, в том числе применяющихся на высокоскоростных участках, что ведет к экономии средств при строительстве, реконструкции, модернизации железнодорожных участков, исключению нарушения графика строительства и ввода объектов в эксплуатацию.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Комплекс	
	ГПК-30	ГПК-45
Грузоподъемность	15/30т	22,5/45т
Кол-во поднимаемых рельсошпальных решеток, 25м	0/1ед	1/2ед
Средняя производ-ть по сборке рельсошпальных решеток, год	53км	61км
Масса	36/72т	46/92т
Суммарная электрическая мощность	72/144кВт	97/194кВт
Функция управления перетяжкой пакетов рельсошпальных решеток при их отгрузке	Нет	Да





МОСТОВЫЕ КРАНЫ

Кран мостовой однобалочный (кран-балка) предназначен для выполнения перегрузочных, подъемно-транспортных, монтажных и ремонтных работ в промышленных зданиях (цехах) и на закрытых навесах площадках. В качестве подъемного механизма крана однобалочного (кран-балки) используется электрическая таль.

На заводе изготавливается широкая гамма опорных и подвесных мостовых электрических кранов (кран-балок) различной грузоподъемности, высоты подъема и длин пролета моста.

Краны состоят из следующих составных частей: мост, передвижной электротельфер, площадки и галереи обслуживания (опционально), электрооборудование, система токоподвода, приборы и устройства безопасности.

Опорный кран состоит:

- из балки коробчатого сечения или двутавровой балки, изготовленной из листового металла и двух концевых балок прямоугольного сечения. При необходимости пролетные балки могут поставляться из нескольких частей, скрепление частей производится посредством монтажной сварки.

Пролетные балки коробчатого сечения выполнены из двух вертикальных стенок, верхнего и нижнего горизонтального поясов. Нижний горизонтальный пояс с более толстым сечением применяется в качестве ездовой полки для передвижного электротельфера.

- балка концевая - сварная конструкция из листового или из профильного проката, с ребрами жесткости. На балках концевых

ОДНОБАЛОЧНЫЕ ОПОРНЫЕ

расположен механизм передвижения крана, который состоит из двух мотор - редукторов со встроенным тормозом, двух приводных и двух холостых двухребордных колес, колеса также могут изготавливаться без реборд, при этом дополнительно устанавливаются направляющие ролики. С двух сторон балок концевых устанавливаются буфера для ограничения передвижения крана.

В качестве механизма подъема используется передвижной электротельфер, стандартного и с уменьшенной строительной высотой исполнения.

Площадки и галереи предназначены для передвижения и работы обслуживающего персонала, представляющие собой сварные конструкции, объединяемые на месте монтажа в единое целое.

Площадки и галереи изготовлены из металлопроката, с настилом, имеют ограждения и кронштейны для крепления к мосту крана. Вход на галерею осуществляется с металлоконструкции здания через калитку. При открытой калитке работа механизмов крана блокируется.

СИСТЕМЫ ТОКОПОВОДА

В зависимости от комплектации крана подвод питания может осуществляться при помощи троллейного шинопровода или гибкого кабеля.

Токоподвод к электротельферу гирляндного типа гибким кабелем.

Подвесной однобалочный кран состоит:

- из балки двутаврового или коробчатого сечения и двух подвесных концевых балок. При необходимости пролетные балки могут поставляться из нескольких частей, скрепление частей производится посредством монтажной сварки;

- исполнение моста крана может быть - одно, двух и более пролетным;

- пролетная балка двутаврового сечения в зависимости от грузоподъемности и пролета крана усиливается дополнительными элементами – гасителем продольных колебаний, шпренгелем, стальным листом по нижней полке и т.п.

- балка концевая представляет собой холостую и приводную подвесную тележку, в зависимости от исполнения, жестко соединенных продольными швеллерами или имеющих шарнирное (плавающее) соединение с помощью шарнирного подшипника с продольной балкой двутаврового сечения. В концевых балках с жестким соединением подвесных тележек, для компенсирования неровностей подвесных путей по которым передвигается кран, соединение у одной (подвижной) концевой балки с пролетной осуществляется через компенсирующий кронштейн, который имеет опорные ролики по которым может продольно перемещаться пролетная балка.

На балках концевых расположен механизм передвижения крана, который состоит из двух (и более) мотор - редукторов со встроенным тормозом, четырех приводных (и более) и четырех холостых (и более) одноребордных колесах. Передача крутящего момента от мотор-редуктора осуществляется посредством эвольвентного зубчатого зацепления, для этого на ребрах приводных колес имеется зубчатый венец.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность	до 16т
Пролет крана	до 42т
Высота подъема	до 50м
Группа режима работы крана	A1-A5
Климатическое исполнение	У1, УХЛ1
Температура окружающей среды	до -50°C
Скорость механизмов, (±15%): - скорость подъема груза - передвижение крана - передвижения тали	до 12м/мин до 40м/мин до 32м/мин
Группа режимов работы всех механизмов по ИСО	от M1 до M8





МОСТОВЫЕ КРАНЫ

Краны состоят из следующих составных частей: мост, тележка грузоподъемная, галереи и площадки обслуживания, подвижная или неподвижная кабина оператора крана, электрооборудование, система токоподвода, приборы и устройства безопасности, противогонные устройства (при эксплуатации крана на открытом воздухе).

Мост крана состоит:

- из двух параллельных балок коробчатого сечения, изготовленных из листового металла и двух концевых балок прямоугольного сечения. При необходимости пролетные балки могут поставляться из нескольких частей, скрепление частей производится посредством болтовых соединений;
- пролетные балки коробчатого сечения выполнены из двух вертикальных стенок, верхнего и нижнего горизонтального поясов. Подтележечный рельс или направляющая закреплена на верхнем поясе балок и может располагаться как посередине балки, так и над вертикальной стенкой.
- балка концевая представляет собой сварную конструкцию из листового или конструкцию из профильного проката, с ребрами жесткости. На балках концевых расположен механизм передвижения крана, который состоит из двух мотор - редукторов со встроенным тормозом, двух приводных и двух холостых двухребордных колес, колеса также могут изготавливаться без реборд, при этом

ДУХБАЛОЧНЫЕ

дополнительно устанавливаются направляющие ролики. С двух сторон балок концевых устанавливаются буфера для ограничения передвижения крана.

Тележка грузоподъемная предназначена для выполнения грузоподъемных операций и перемещения груза вдоль пролета крана. Конструкция тележки состоит из сварной металлоконструкции (рамы), выполненной из связанных между собой продольных и поперечных балок, на которой установлены холостые и приводные колесные блоки, механизм подъема, механизм передвижения, канатные обводные блоки и т.п.

В качестве механизма подъема может использоваться стационарный электротельфер, классическая лебедка с развернутой кинематической схемой (электродвигатель, МЗП, тормоз типа ТКГ, редуктор, грузоподъемный барабан) или лебедка на базе цилиндрико-конического мотор-редуктора.

Площадки и галереи предназначены для передвижения и работы обслуживающего персонала, представляющие собой сварные конструкции, объединяемые на месте монтажа в единое целое.

Площадки и галереи изготовлены из металлопроката, имеют ограждения и кронштейны для крепления к мосту крана. Вход на галерею осуществляется с металлоконструкции здания через калитку. При открытой калитке работа механизмов крана блокируется.

Кабина оператора крана может быть стационарной или подвижной.

Стационарная кабина крепится к одной из пролетных балок крана и рекомендуется в применении при небольшой длине пролета и высоте подъема крана.

Подвижная кабина монтируется к грузоподъемной тележке крана и перемещается вместе с ней или имеет свой монорельсовый путь, закрепленный на одной из пролетных балок крана, и соответственно, передвигается независимо от грузоподъемной тележки крана.

СИСТЕМА ТОКОПОДВОДА

В зависимости от комплектации крана токоподвод к крану может осуществляться при помощи троллейного шинопровода или гибкого кабеля.

Токоподвод к грузоподъемной тележке гирляндного типа гибким кабелем на базе С-образного профиля, двутавровой балки или кабельным траком.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность	до 250т
Пролет крана	до 60т
Высота подъема	до 60м
Группа режима работы крана	A1-A7
Климатические исполнение	У1, УХЛ1, У2, У3, У4, УХЛ4
Температура окружающей среды	до -50°C
Скорость механизмов, (±15%): - скорость подъема груза - передвижение крана - передвижения грузоподъемной тележки	до 24м/мин до 160м/мин до 80м/мин
Группа режимов работы всех механизмов по ИСО	от M1 до M8





МОСТОВЫЕ КРАНЫ

Краны стандартного исполнения — это специально разработанная линейка кранов средних режимов работы для стандартных пролетов с оптимально подобранной комплектацией и габаритными размерами. Основной отличительной особенностью стандартных кранов является применение в качестве привода подъема груза цилиндроконического мотор-редуктора.

Система управления построена на частотных преобразователях, что позволяет в щадящем режиме эксплуатировать механизмы передвижения и подъема, что безусловно увеличивает срок их эксплуатации. А плавный разгон и торможение уменьшают износ подкрановых путей.

В кранах серии «Стандарт» на подъем и передвижение использованы надежные и эффективные мотор-редукторы.

Кабина управления удобно расположена под одной из пролетных балок крана и оборудована всем необходимым. Максимальное остекление кабины обеспечивает хороший обзор при работе крановщика, удобное кресло с регулировкой положений спинки. Джойстиковое 3-х скоростное управление.

Конструкторское бюро завода постоянно работает над расширением серии двухбалочных кранов «Стандарт», что позволяет покупателю получить качественное и современное оборудование по минимальной цене.

ДВУХБАЛОЧНЫЕ СТАНДАРТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность	10т, 12,5т, 16т, 20т, 20/5т, 25т, 25/5т
Способ управления	ручной с подвешного пульта с пола, радиоуправление, из кабины
Климатические исполнение	УЗ, У4, УХЛ4
Температура окружающей среды	до -40°C
Пролет	16,5м 22,5м 28,5м
Высота подъема	до 12м
Скорость механизмов, (±15%): - скорость подъема груза - передвижение крана - передвижения грузоподъемной тележки	до 8м/мин до 60м/мин до 30м/мин
Группа режимов работы всех механизмов по ИСО 4301/1-86:	от М3 до М6

Тележки не приводные (ТМПН) предназначены для внутрицеховых или междцеховых перевозок различных грузов. При нормальной геометрии рельсового пути и отсутствии препятствий легко перемещается вручную, а так же может приводиться в движение в сцепке с приводной тележкой.

Тележки моторные механизированные (ТМПМ) предназначены для перевозки грузов, заготовок в таре и навалом в цеховых и складских помещениях. Приводом передвижения тележек в основном является два (и более) мотор-редуктора со встроенным тормозом, насаживаемых на вал приводного колесного блока, который осуществляет передачу крутящего момента напрямую на колесо. Также возможен привод (раздельная классическая схема) с цепной передачей крутящего момента на колесо, состоящий из электродвигателя постоянного или переменного тока, редуктора, муфты, тормоза.

Электропитание тележек осуществляется с помощью шлейфового (кабельного) или троллейного токоподвода в том числе контактного рельса постоянного тока, а так же при помощи кабельного барабана.

Тележки трансбордерные (ТМПТ) предназна-

чены для передачи рельсовых тележек или железнодорожного транспорта с одного рельсового пути на другой. Тележка состоит из несущей платформы с уложенными на ней рельсовыми путями. Тележка оборудована механизмом захвата, взаимодействующим с упором на перемещаемом транспортном средстве. Тяговый агрегат (обычно одна или две работающие лебедки, устанавливаемые на трансбордере) обеспечивает перемещение на тележку и с тележки. Приводом передвижения тележек в основном является два (и более) мотор-редуктора со встроенным тормозом, насаживаемых на вал приводного колесного блока, который осуществляет передачу крутящего момента напрямую на колесо.

Тележки лебедочные с бесконечным тросом (ТМПЛ) предназначены для перевозки грузов, заготовок в таре и навалом в цеховых и складских помещениях. Особенностью данных тележек заключается в отсутствии на ней привода перемещения. Приводом перемещения служит стационарная лебедка, которая располагается в глубине пола. Тяговым элементом является цепь или канат.



Тележки рельсовые с исполнительными механизмами (ТМПИ) используется в производстве труб, относится к устройствам для передачи и транспортирования труб, и наиболее эффективно может быть использовано в технологическом потоке производства сварных труб большого диаметра для продольного, поперечного и вертикального их перемещения в зависимости от последовательности технологических операций. Исполнительными механизмами для вертикального перемещения труб являются гидроцилиндры.

Тележки аккумуляторные (ТМПА) предназначены для перевозки грузов, заготовок в таре и навалом в цеховых и складских помещениях. Тележка представляет собой самоходную платформу с тяговым аккумулятором для электропитания приводов. Привод передвижения состоит из электродвигателя постоянного тока или переменного тока низкого напряжения, редуктора, муфты и тормоза.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность	до 200т
Климатическое исполнение	У1, УХЛ1, У2, У3, У4, УХЛ4
Температура окружающей среды	до -50°C
Скорость механизмов, (±15%): - передвижения грузоподъемной тележки	до 40м/мин
Группа режимов работы всех механизмов по ИСО	от М1 до М8

ТЕЛЕЖКИ ТИПА ТМПА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность	до 100т
Климатическое исполнение	У1, УХЛ1, У2, У3, У4, УХЛ4
Температура окружающей среды	до -50°C
Скорость механизмов, (±15%): - передвижения грузоподъемной тележки	до 40м/мин
Группа режимов работы всех механизмов по ИСО	от М1 до М8
Время непрерывной работы	до 8ч
Время полной зарядки АКБ	до 1,5ч

ТЕЛЕЖКИ ТИПА ТМПН, ТНПМ, ТМПТ, ТМПЛ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Грузоподъемность	до 100т
Климатическое исполнение	У1, УХЛ1, У2, У3, У4, УХЛ4
Температура окружающей среды	до -50°C
Скорость механизмов, (±15%): - передвижения грузоподъемной тележки	до 40м/мин
Группа режимов работы всех механизмов по ИСО	от М1 до М8
Размеры перемещаемых труб: - диаметр - длина	до 1420мм до 12500мм





ПЛАТФОРМА ВСЕНАПРАВЛЕННОГО ДЕЙСТВИЯ

ВАРИАНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

- управление с радиопульта
- управление с проводного пульта

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Платформа в сборе (в комплекте) с аккумуляторами и зарядным устройством (на борту тележки).

Отдельно от платформы:

- 2 пульта управления (проводной и радио)
- На выбор 2 типа кислотных АКБ:
- с технологией GEL
- с технологией AGM

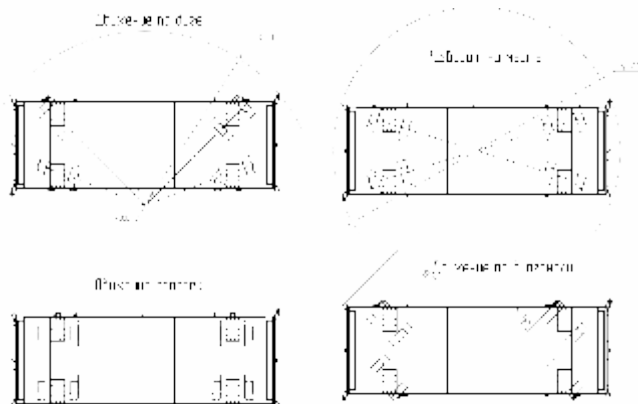
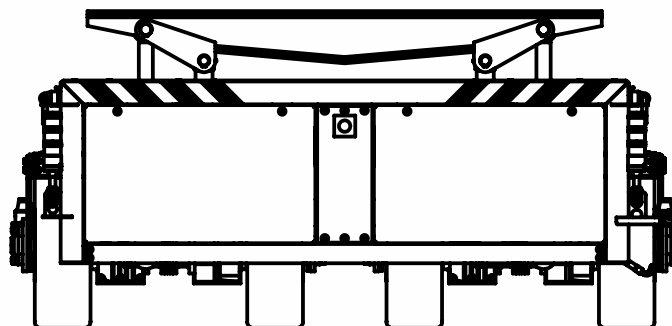
Варианты комплектации платформы:

- с подъемными гидравлическими ложементами и без

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Съёмный настил.
2. Наличие подъемных ложементов. Платформа поднимает груз, заводит на опоры.
3. Безопасность. Светозвуковая сигнализация при движении.
4. Наличие элементов безопасной строповки.
5. Съёмные аккумуляторы.
6. Время непрерывной работы - 5ч.
7. Может эксплуатироваться на улице, в том числе в зимнее время.
8. Возможность заезда на подъем с углом 7°.

9. Возможность включения платформы в автоматическую транспортную систему с движением по программируемой траектории.



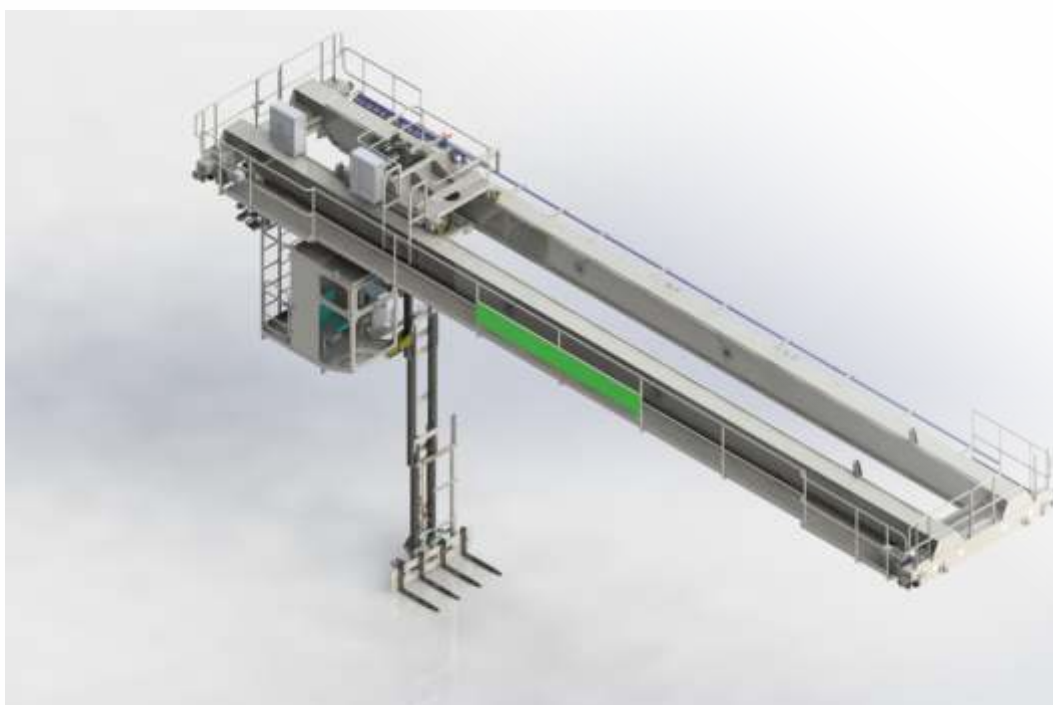


КРАНЫ-ШТАБЕЛЕРЫ

МОСТОВЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ

Краны-штабелеры предназначены для подъема и перемещения грузов в складских помещениях, размещения их в стеллажах в таре, при температуре окружающей среды от -40°C до $+40^{\circ}\text{C}$, с пролетами от 2,5 м до 22,5 м и максимальной высоте подъема 5,1 м, грузоподъемностью до 10 тонн с электрическим приводом поворота (возможно изготовление кран-штабелера грузоподъемностью до 0,25 тонн с ручным приводом поворота колонны).

Кран-штабелер оснащен современными частотно-регулируемыми приводами, позволяющими осуществлять плавные пуск и торможение, возможность точного позиционирования. Также возможно изготовление кранов-штабелеров с телескопическими колонной и захватом, что позволяет использовать кран в помещениях с переменной рабочей высотой.



АО «ВОМЗ» проектирует и изготавливает различные формы, отличающиеся по способу производства изделий, технологическим факторам и конструктивным решениям.

Формовая оснастка для изготовления:

- плит перекрытий и дорожных плит
- бетонных и пенобетонных перемычек
- лестничных маршей
- вентиляционных блоков
- свай
- шахт лифтов
- пролетных балок для мостовых конструкций.

По конструкционным решениям формы подразделяются в зависимости от:

- степени разборности (неразборные, полуразборные, разборные)
- степени переналаживаемости (непереналаживаемые, переналаживаемые, групповые, универсальные)
- числу одновременно изготавливаемых изделий (одноместные, многоместные).

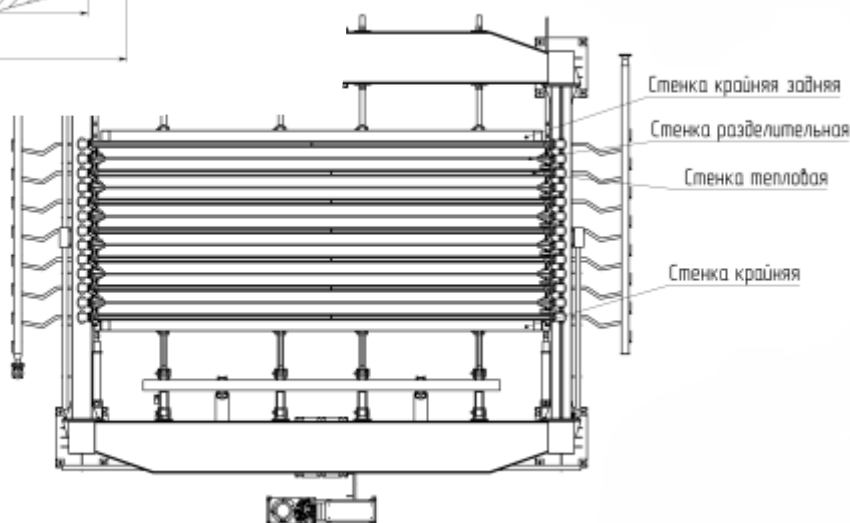
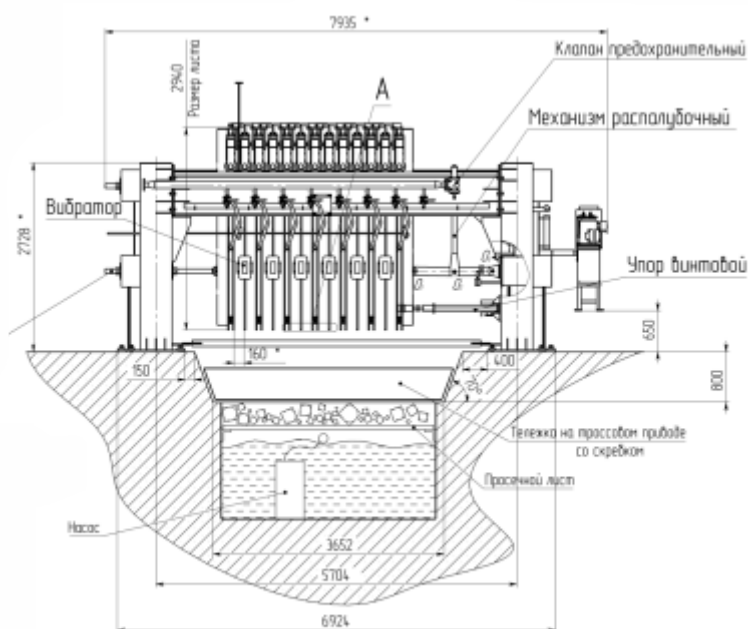
Кассетные установки по типу СМЖ предназначены для вертикального формования плоских ненапряженных панелей перекрытий,

внутренних стен, перегородок и пола.

Развитие крупнопанельного домостроения основано на применении сборных деталей, имеющих точные размеры. Высокой точности размеров изделий и хорошего качества их поверхностей легче всего добиться при формовании в вертикальном положении, так как при этом все поверхности изделия получаются гладкими и нуждаются лишь в незначительной обработке (шпаклевке).

Это особенно важно при формовании внутренних перегородочных панелей, обе стороны которых являются лицевыми. Особенностью кассетного способа производства является вертикальное формование изделий в стационарных разъемных металлических групповых формах-кассетах, в которых изделия остаются до получения бетоном необходимой прочности.

Практика показывает, что по сравнению с другими способами производства кассетный способ обеспечивает более высокую производительность труда, требует меньших производственных площадей, снижает расход пара и электроэнергии.





ПОГРУЗКА И ДОСТАВКА

Наша компания готова предоставить услуги поставки продукции автомобильным и железнодорожным транспортом до покупателя.

Также возможен самовывоз продукции со склада АО «ВОМЗ», расположенного на основной производственной площадке завода.

Специалисты АО «ВОМЗ» имеют большой опыт и знания в проведении монтажа, демонтажа, пусконаладочных работ; реконструкции грузоподъемного оборудования с гарантированным качеством в согласованные сроки.

По Вашему заказу специалисты завода осуществляют выезд на место будущего монтажа кранов или другого грузоподъемного оборудования и предложат оптимальное решение по организации работ с грузом.

Для более полной оценки целесообразности применения того или иного оборудования выезд на объект проводят только аттестован-

МОНТАЖ

ные специалисты в полном соответствии с ФНП.

По результатам обследования Вам будет предложен вид грузоподъемного оборудования, его грузоподъемность, габаритные размеры, полная техническая характеристика.

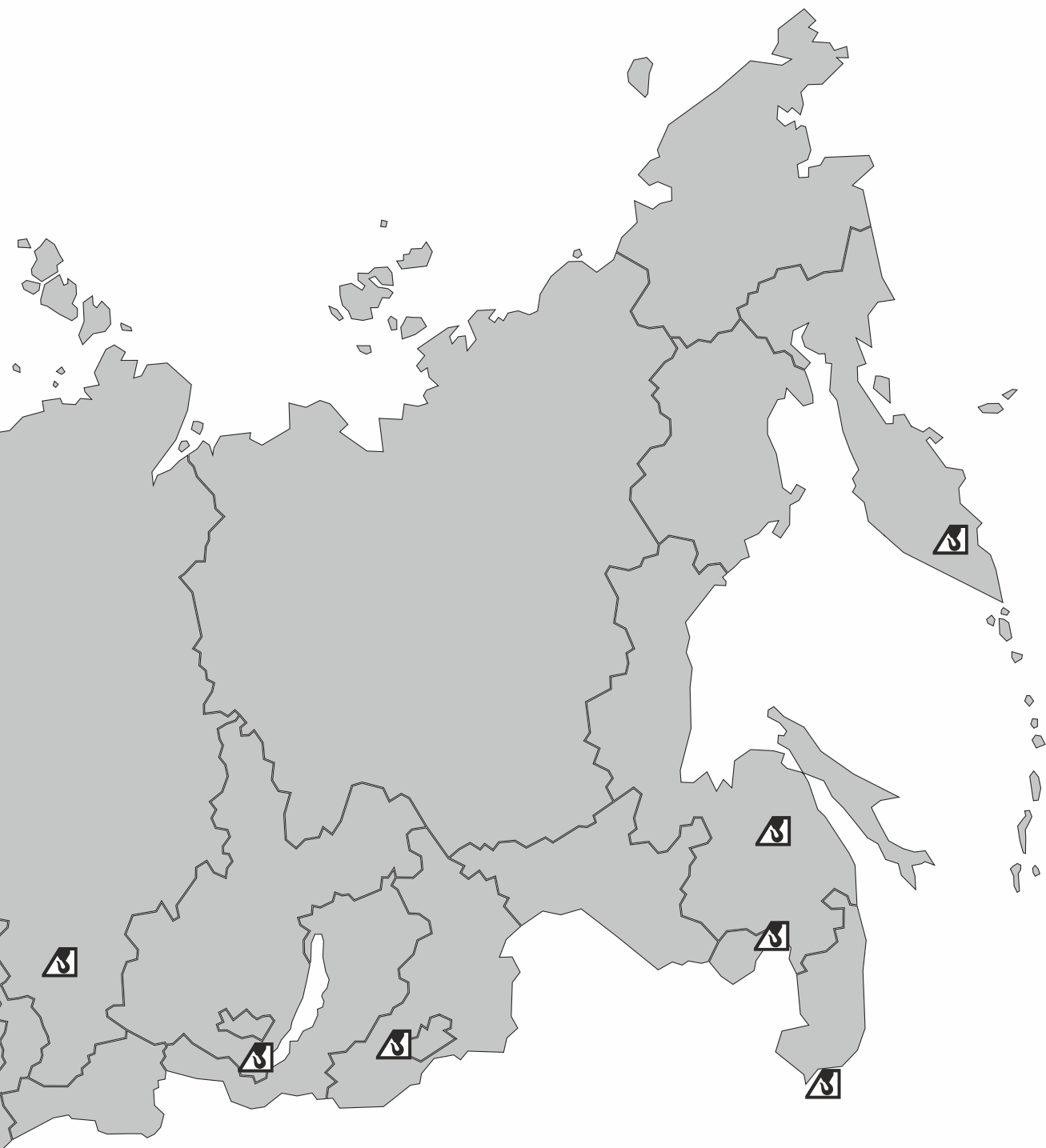
Мы выполним для Вас монтаж:

- талей;
- монорельсов;
- кранов козловых;
- кранов-штабелеров;
- мостовых двух и однобалочных кранов;
- кранов консольных;
- подкрановых путей;
- любого другого грузоподъемного оборудования.









**Акционерное общество
«Великолукский опытный
машиностроительный завод»**

РФ, 182115, Псковская обл.,
г.Великие Луки, ул.Гоголя, д.1

е-mail: zapros@velkran.ru
тел: +7(81153) 6-87-06, 6-87-07,
6-87-08, 6-87-84, 6-88-44
тел/факс: +7(81153) 6-87-87,
6-88-00 (приемная)

www.velkran.ru

