

Специальное и инновационное оборудование

Высокочастотная сварочная линия / Линия профилирования
осветительных столбов /
Гибочная машина для осветительных столбов и разных
профилей /
Производственная линия для декоративных столбов и столбов
высокого механического сопротивления (HSP);/
Производственная линия для стальных решетчатых опор





Уважаемые господа,
Благодарим Вас за интерес к нашей Компании и будем рады поделиться с Вами информацией о нашем бизнесе.

ОММ может предложить полное ноу-хау для поставки "под ключ" всего требуемого оборудования и индивидуальные решения по всем автоматическим линиям для производства изделий из стали и процессам обработки, сварки, сборки, гибки, роликового профилирования и аналогичным процессам.

- Высокочастотная сварочная линия;
- Линия профилирования осветительных столбов;
- Гибочная машина для осветительных столбов и разных профилей;



- Производственная линия для декоративных столбов и столбов повышенной прочности (HSP);
- Производственная линия для стальных решетчатых опор.

Ключевые преимущества нашего специального инновационного оборудования



Эффективность

Непрерывное высококачественное производство.



Производительность

Полностью автоматизированные решения с высокой производительностью и наименьшим числом операторов.



Время до появления на рынке

Короткое и гарантированное время появления в продаже.



Turnkey

Решение "под ключ" без беспокойства за конкретный результат.

Высокий уровень технического ноу-хау, достигнутый в сфере проектирования и производства стальных столбов, автодорожной продукции, в изготовлении подвижного состава, автомобильных номерных знаков, стальных решетчатых опор, продукции военного назначения и прочего, а также наш многолетний опыт позволяют OMM обеспечить производственные процессы значимыми патентами и инновациями.

Компания OMM предоставила высоко инновационные производственные решения следующим ведущим производителям данной продукции, как в Италии, так и на международных рынках: Tecnopali | Siderpali | N.C.M. | Petrucci Pali | Sites | F.Ili Campion | Ferrovie dello Stato | Sanmarco | Firema | FIAT | Ansaldo | Alenia | SOGECO | New Holland | IMeva | Fiat Aviazione | Morteo Container | Fincantieri | Stam | Ferbona | Allied | Fiat Ferroviaria | Spiro Italia | Philips Sud S.p.a. | Tubosider | Ital Tractor | Lear | Bode | IPZS | General Electric | Avdeevka | Al Babtain | Al Jaber | Formet | Kromiss-Bis |





Valmont | metako | Energostalkonstruksia | Umecon | Socintech | Amiga | Al Yamamah | Galva Coat | Rouiba Eclairage and more.

Цель ОММ – идти навстречу постоянно растущим запросам на высокоспециализированные автоматические производственные системы, способствуя модернизации иностранных компаний и развитию производства на основе стратегического сотрудничества в поиске индивидуальных проектных решений и поставки специализированного производственного оборудования.

Стратегия ОММ – оптимизировать и увеличивать производство с помощью высокоавтоматизированных процессов, предоставив человеку исключительно функцию контроля.

Все наше оборудование поставляется напрямую клиенту в комплекте с индивидуальным, четко скоординированным обслуживанием и с программой послепродажной поддержки, вместе с пакетом обучения персонала (по требованию).



Некоторые наши инновационные производственные линии по индивидуальному заказу

ВЫСОКОЧАСТОТНАЯ СВАРОЧНАЯ ЛИНИЯ

Линия позволяет сваривать на высокой скорости осветительные столбы невидимым сварным швом.



ОММ предоставляет различные гибкие решения благодаря использованию новой высокочастотной сварочной линии. Высокая скорость и качество сварки, высокая производительность, уменьшенная площадь пола, эстетический сварной шов делают эту машину оптимальной для высокопроизводительного изготовления столбов с высокими требованиями по качеству.



Высокочастотная сварочная линия OMM легко управляется благодаря интуитивно понятному интерфейсу. Она изготавливается по новейшим производственным технологиям, гарантирующим наилучшие результаты сварки столбов.

Линия представляет наилучшее решение для компаний, которые хотят изготавливать столбы очень высокого качества и с высокой производительностью, чтобы быть успешными на рынке осветительных столбов.

Высокочастотная сварочная линия OMM выполняет сварку конических круглых столбов с использованием технологии высокочастотной сварки. Машина в автоматическом режиме осуществляет загрузку на линию мостовым краном для подачи заготовок, сваривает шов, удаляет излишки от внешней сварки и выпрямляет столб одновременно с этапом сварки, изготавливая абсолютно прямой столб высокого эстетического качества.

После цинкования уже невозможно различить место сварного шва. Для управления всем процессом требуется только один оператор, в его задачи входит установка параметров и общее наблюдение, процесс полностью автоматизирован, люди для манипуляций со столбом не требуются. Изготовление столбов хорошего качества и за короткое время является главным условием для того, чтобы изготовитель смог занять ведущее место на рынке осветительных столбов и поднять прибыль.



ЛИНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ДЕКОРАТИВНЫХ СТОЛБОВ И СТОЛБОВ ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ БЕЗ СВАРКИ (HSP – СТОЛБ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ)

Столбы декоративные и столбы повышенной механической прочности, без сварки, изготовление из покупных труб.



ОММ обеспечивает разнообразные и гибкие решения с помощью своей новейшей линии по производству столбов HSP, обладающей высокой точностью и качеством формования горячей прокаткой, благодаря чему эта машина идеально подходит для производства в тех случаях, когда требуется покрыть широкий диапазон типов столбов, предназначенных для городского уличного освещения, а также декоративных столбов.

Производственной линией HSP фирмы ОММ легко управлять благодаря ее интуитивно понятному интерфейсу. Она изготовлена по самым последним производственным технологиям, которые гарантируют наилучшие результаты в производстве горячекатаных столбов.

Применительно к производству декоративных столбов и столбов высокой механической прочности, линия представляет собой правильное решение для компаний, которые стремятся производить столбы хорошего качества методом роликовой формовки поперечного сечения, с использованием закупленных труб.

Эта машина позволяет получать из цилиндрической трубы широкого размерного диапазона практически бесконечное множество разных серий столбов, используя горячую роликовую формовку. Их форма задается программно и выполняется ЧПУ.



Производственная линия HSP фирмы OMM пригодна для изготовления конических круглых столбов (с осевой симметрией) для городского уличного освещения, конусообразных столбов и столбов с высоким механическим сопротивлением для трамвайных линий. Эта система использует технологию горячей роликовой формовки из труб по стандарту EN10305 – BS6323P5.

Одной из основных особенностей машины является также способность удалять излишки со сварного шва, это значит, что после этой машины шов различить невозможно.

Производственная линия HSP фирмы OMM гарантирует одинаковую толщину изделия после изготовления, равную начальной толщине, по всей длине, обработанной роликовой формовкой. Более того, для специальных изделий имеется возможность получить после роликовой формовки небольшое постепенное уменьшение толщины по всей длине.

ЛИНИЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ СТОЛБОВ

Эта линия может производить осветительные столбы из трапеций путем роликовой формовки.



Фирма OMM предлагает инновационные специальные и гибкие решения при использовании новой высокопроизводительной линии профилирования осветительных столбов, а также самый инновационный способ изготовления скорлуп, что делает эту машину наиболее пригодной для высокопроизводительного предприятия по изготовлению столбов.



Производственной линией профилирования осветительных столбов фирмы ОММ легко управлять благодаря ее интуитивно понятному интерфейсу. Она изготовлена по самым последним производственным технологиям, которые гарантируют наилучшие результаты сварки столбов.

Данная линия, предназначенная для производства стальных столбов, представляет наилучшее решение для компании, которая хочет изготавливать столбы наилучшего качества и с высокой производительностью, для успеха на рынке осветительных столбов.

Линия профилирования осветительных столбов фирмы ОММ выполняет профилирование конических круглых столбов из трапеций без использования листогибочного пресса. Машина автоматически с помощью своего мостового крана осуществляет загрузку линии, профилирует трапецию и выдает столбы уже готовыми к сварке.

Весь процесс управляется только одним оператором, который задает параметры и осуществляет общее наблюдение, все полностью автоматизировано без необходимости каких-либо манипуляций с листами. Линии требуется второй оператор для загрузки пакета трапеций. Линия профилирования осветительных столбов фирмы ОММ полностью меняет процесс производства столбов и больше не использует гидравлического листогибочного пресса для гибки листа, что значительно сокращает временной цикл изготовления скорлуп. Данная машина подходит для работы в одной связке с линией высокочастотной сварки ввиду ее высокой производительности.



ГИБОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ СТОЛБОВ И РАЗНЫХ ПРОФИЛЕЙ

Гибка столбов и разных профилей из прямых профилей.



ОММ предлагает широкие и гибкие решения благодаря своей новой профилегибочной машине, обладающей высокой скоростью и высоким качеством гибки, что делает эту машину пригодной для цеха по производству столбов, ориентированного на дизайн столбов и профилей.

Машина может гнуть разные профили, такие, как конические и круглые столбы, кронштейны столбов или профили различного сечения (т.е. I, L, C, U и т.д.) при смене роликов и зажимных устройств.

Профилегибочная машина фирмы ОММ легко управляется и обслуживается благодаря ее интуитивно понятному интерфейсу. Она изготовлена по самым последним производственным технологиям, которые гарантируют наилучшие результаты по гибке профилей.



Машина, предназначенная для производства стальных столбов и разных профилей, представляет наилучшее решение для компании, которая желает изготавливать дизайнерские столбы и/или профили с высоким качеством гибки из прямых профилей. Профилегибочная машина фирмы OMM состоит из суппорта для профилей и фасонных роликов, управляемых ЧПУ. Это главная часть машины.

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТАЛЬНЫХ РЕШЕТЧАТЫХ ОПОР (ОПОР ДЛЯ ЛИНИЙ ЭЛЕКТРОПЕРЕДАЧИ)

Стальные решетчатые опоры для линий электропередачи до 500 кВ /коммуникационных башен – квадратных и треугольных / вышек для радиомачт / ТВ и антенных мачт / несущих конструкций подстанций / траверс

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТАЛЬНЫХ РЕШЕТЧАТЫХ ОПОР (ОПОР ДЛЯ ЛИНИЙ ЭЛЕКТРОПЕРЕДАЧИ)



OMM provide wide and flexible solutions by its equipment to realize the steel lattice towers.



ОММ предлагает широкие и гибкие решения со своим оборудованием по изготовлению стальных решетчатых опор.

Линия для производства решетчатых опор фирмы ОММ легко управляется и обслуживается благодаря ее интуитивно понятному интерфейсу.

При использовании для решетчатых опор (и для других применений) она является основной машиной для компаний, которые хотят производить решетчатые опоры высокого качества со стабильным результатом, с большим объемом продукции, по принципу все в одном – одна полная автоматизированная производственная линия в отличие от старой концепции производства, когда используются разные машины

Из балок:

Цикл начинается с подъема балки с помощью помощника, который помогает оператору положить ее на рольганг. Балка проходит через отрезную машину, которая отрезает ее по длине, после чего балка перемещается вверх до мостового крана другим рольгангом, который забирает балку и ставит ее на ступеньку шагового конвейера.

В линию входят разные узлы пробивки, способные сделать разные отверстия и прорези, предусмотренные при проектировании. После этой операции балки по рольгангу выходят с узлов пробивки и укладываются в пачку мостовым краном. Пачка балок хранится на цепном конвейере, в готовности к подъему автопогрузчиком или цеховым мостовым краном, для дальнейших операций.

Из пачки балок:

Метод работы линии и окончательный результат тот же. Основное и единственное отличие в том, что линия начинает работу с пачки балок, и что линии требуется только один оператор для управления. Процесс начинается с загрузки пачки балок на входной ролик. Пачка направляется и зажимается для отрезания по длине. После отрезания пачка прибывает с помощью другого рольганга на следующий пост (мостовой кран) для разгрузки по одной балке, затем каждая балка пойдет на линию для последующей операции пробивки, как описано выше.



