

PIPELINE EQUIPMENT



PINZA ROTATIVA - SEAMLINER CLAMP



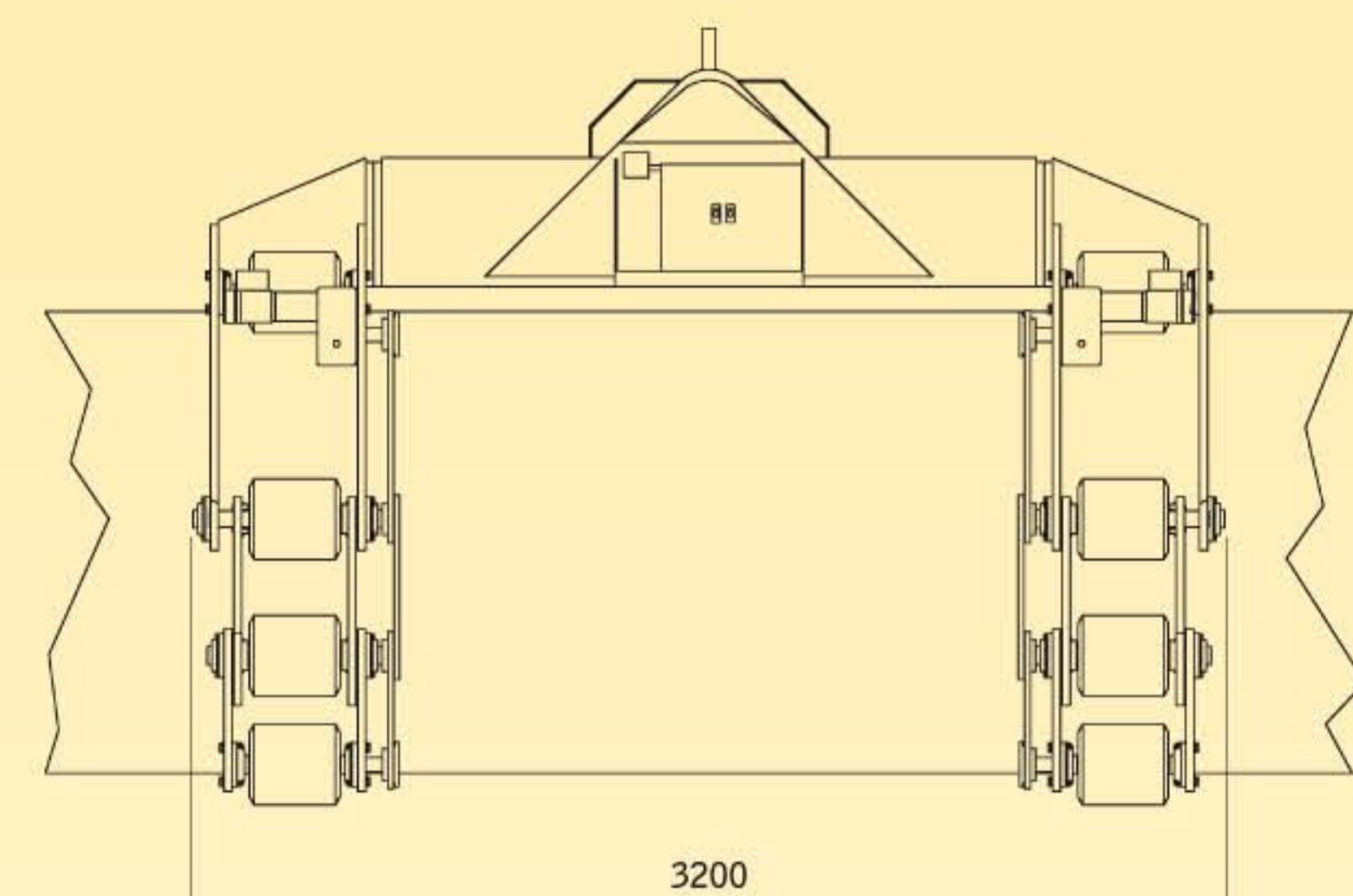
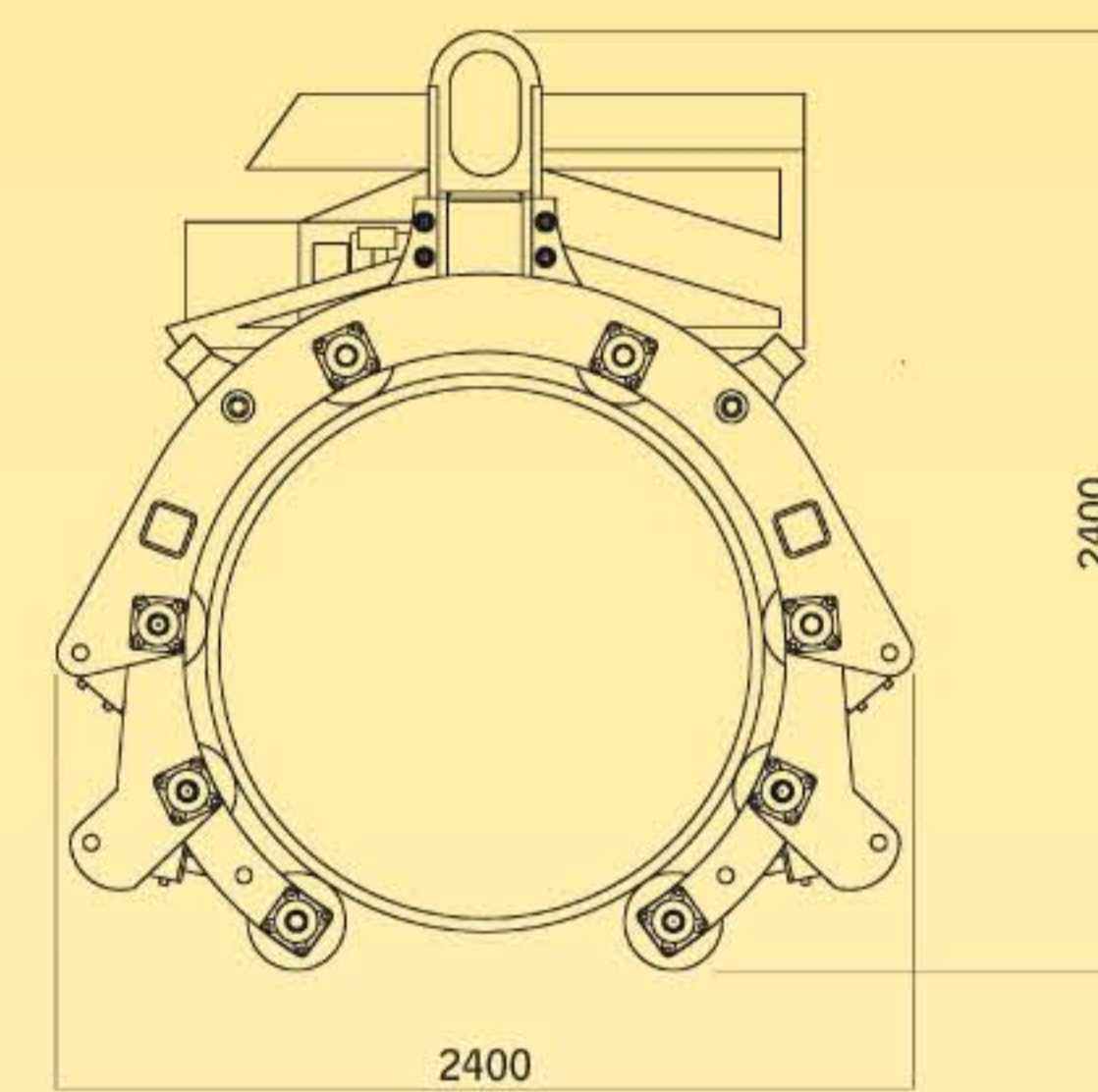
Questa apparecchiatura è stata progettata per l'utilizzo in prima linea per l'accoppiamento nella fase di saldatura. La sua particolarità, oltre a stringersi intorno al tubo per permetterne il sollevamento, per mezzo di quattro bracci idraulici azionati da un motorino a scoppio con pompa idraulica e comandata da un semplice radiocomando, è quella di far ruotare il tubo in senso orario o antiorario per posizionare la saldatura longitudinale nella posizione richiesta. La rotazione della barra sul suo asse è data da una serie di rulli motorizzati, rivestiti in poliuretano, che sempre comandati da radiocomando, hanno la capacità di far ruotare il tubo e anche le curve, trattenendole nella posizione desiderata, una volta raggiunta. Oltre al risparmio di tempo nella fase di sollevamento e accoppiamento, evita la presenza di due manovali addetti al posizionamento e chiusura della tradizionale fascia choker-belt, incrementando anche la sicurezza.



This machine has been designed for lining up pipes before welding. The pipe is fastened and then lifted by means of four hydraulic arms driven by an engine with hydraulic pump and controlled via a simple radio control; another major feature of this machine is its ability to rotate the pipe in clockwise or anticlockwise direction to position the weld lengthwise as required. The rotation of the bar along its axis is achieved by a set of powered polyurethane-coated rollers, also radio-controlled, designed to rotate the pipe - including bends - and then hold it in the desired position. In addition to reducing lifting and lining-up times, this machine will operate without the need for two workers to position and fasten the choker belt, thus increasing workplace safety.



Este equipo ha servido para ser utilizado en primera línea para el acoplamiento en la fase de soldadura. Su característica principal, además de estrecharse en torno al tubo para permitir su elevación, por medio de cuatro brazos hidráulicos accionados por un motor de explosión con bomba hidráulica y dirigida por un simple radiomando, es la de hacer girar el tubo en el sentido de las agujas del reloj o en el sentido contrario para colocar la soldadura longitudinal en la posición requerida. La rotación de la barra sobre su eje viene dada por una serie de rodillos motorizados, revestidos de poliuretano, que, siempre dirigidos por radiomando, tienen la capacidad de hacer girar el tubo y también las curvas, reteniéndolas en la posición deseada, una vez alcanzada. Además del ahorro de tiempo en la fase de elevación y acoplamiento, evita la presencia de dos peones encargados del posicionamiento y cierre de la tradicional correa choker-belt, incrementando también la seguridad.



Diametro 56" - Portata 30 ton