

Новая сортиментовозная платформа



Усовершенствованная сортиментовозная платформа имеет минимальный вес при большей надежности конструкции, что позволяет достичь максимальных показателей грузоподъемности. Изготовление деталей методом гнба (минимальное количество сварных соединений) обеспечивают необходимую жесткость конструкции и позволяют исключить применение дополнительных усиливающих элементов.

Производство

Заготовительное производство осуществляется на **современных станках с программным управлением**, что позволяет достичь **высокого качества** выпускаемой нами продукции. Раскрой деталей различных геометрических форм выполняется на установке **плазменной резки**. Резка металла в размер производится при помощи **листовых ножниц, обеспечивающих идеально чистый рез**, без заусенцев и скручивания листа. Изготовление деталей гнутого профиля производится на **гибочном прессе**. Сварка производится на **роботизированных автоматических линиях**, позволяющих обеспечить ровный шов. Сварочные работы мелкого масштаба выполняются



Силовой каркас

Основным элементом, **воспринимающим и распределяющим нагрузку, является надрамник, выполненный в форме единого короба** из гнутого листового металла. Такой профиль обеспечивает **большой запас прочности** и является универсальным по отношению к применяемым шасси. Усиливающие элементы в зоне крепления КМУ, а также продуманная **система монтажа крана** обеспечивает **универсальность применения КМУ** (Palfinger: VM10, VC8; EPSILON).



Результатом виртуальных испытаний, расчета прочности усиливающих и распределяющих нагрузку конструкций, а также устойчивости автомобиля явилось подтверждение **высоких эксплуатационных показателей и надежности.**

Транспортировка груза

Стандартная комплектация платформы включает в себя **4 пары коников**, предназначенных для транспортировки **сортифта длиной до 6,2 метра**. Коник представляет собой сварную конструкцию из гнутого профиля. Стойки коника изготовлены из гнутого профиля переменного сечения, в месте крепления к основанию усилены косынками.

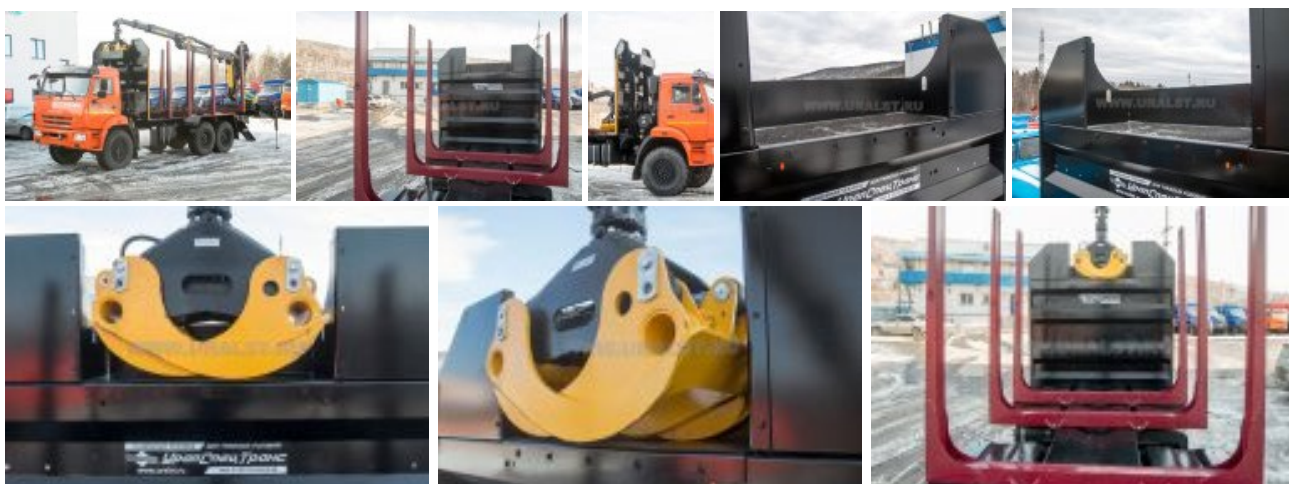


Система крепления коников к надрамнику на болтовых соединениях позволит **перемещать коники вдоль платформы** под сортимент любой длины. В зависимости от требований могут устанавливаться **усиленные коники** либо **коники увеличенной длины**.

Увязка груза осуществляется **тросом или стяжным ремнем** на ручной лебедке с храповым механизмом. на противоположной стороне платформы установлен **крюк со скобой** для фиксации свободного конца троса.

Защитное ограждение кабины

Передний борт сортиментовоза предназначен для **защиты кабины автомобиля** при погрузочных работах, а также при транспортировании леса. В верхней части защитного ограждения предусмотрен **ложемент для укладки грейфера**. Защитное ограждение кабины имеет **каркасную конструкцию**, обшивка выполнена из **гнутого листового материала**. Гнутый профиль обшивки имеет **большую жесткость** и обеспечивает **максимальную прочность** ограждения. Защитное ограждение имеет **разборную конструкцию** – в случае повреждения **может быть заменен любой элемент**.



Защита элементов шасси и надстройки

В передней части сортиментовозной платформы предусмотрен **настил, защищающий** ресиверы, топливные баки, АКБ и другие **элементы шасси**. Защитный настил представляет собой гнутый стальной лист. Для **защиты технологического оборудования** и сортимента от грязи, в задней части платформы (в районе задней тележки автомобиля) устанавливаются **крылья выполненные из листовой стали**. Крепление защитного настила и крыльев к надрамнику осуществляется при помощи кронштейнов имеющих унифицированную форму.



Вспомогательное оснащение

На автомобиль сортиментовоз устанавливается **инструментальный ящик**, изготовленный из стального листа. Конструкция ящика разработана таким образом, что в открытом положении он **может использоваться как ступенька** для подъема на сортиментовозную платформу.



Технология окраски



Для создания эффективной **антикоррозионной защиты в жестких условиях** эксплуатации на протяжении всего срока службы спец техники, осуществляется **тщательная подготовка поверхности перед окрашиванием**. Подготовка к окраске осуществляется **современными методами** и включает в себя процедуру **обезжиривания, механической очистки, а также дробеструйную и гидроабразивную подготовку поверхности**.

Окраска сортиментовозов осуществляется в современной окрасочно-сушильной камере. Применение высококачественных лакокрасочных материалов, а также соблюдение технологических процессов подготовки, грунтования и окраски в современной окрасочно-сушильной камере обеспечивают стойкость лакокрасочного покрытия в экстремальных условиях