

◎ 解决方案

场景二:大部件运输

铁芯、套管、油箱等大件，均可使用轮式运输车进行转运。运输车承载能力 0~500t，尺寸可定制。室内、室外空间，自流平、混凝土、沥青路面均有解决方案，安全、灵活、高效。



场景三:小部件运输

Omnirhino 系列重型叉车，标准型承载能力 15t、30t、60t，并可进行定制。插齿高度低至 200mm。配合托盘可轻松实现对工件的低重心托举，特别适合在车间狭小空间内进行灵活运输。



成都航发机器人有限公司

地址: 四川成都市郫都区, 成都现代工业港北区港北四路301号

电话: +86 028-87050289 / 87050379

传真: +86 028-87050289

手机: +86 183-8206-6165

邮箱: service@hangfa.com

网址: www.hangfa.com



微信公众号



视频号

HANGFA Robotics

重型轮式运输车应用于
变压器制造

◎ 行业背景

在大型变压器的制造过程中，需要搬运工件的重量常常覆盖 200t~800t。行业内传统的方案为采用气垫运输车配合托盘，实现变压器部件及整机的搬运。气垫车最初完全依赖进口，后续逐步出现国产产品。气垫车以其高故障率（气垫）、高能耗、超高的维修维护成本、艰难的备件供应链、苛刻的使用条件被广大用户所诟病。行业内迫切期待一种方案能够解决气垫车带来的这些痛点。

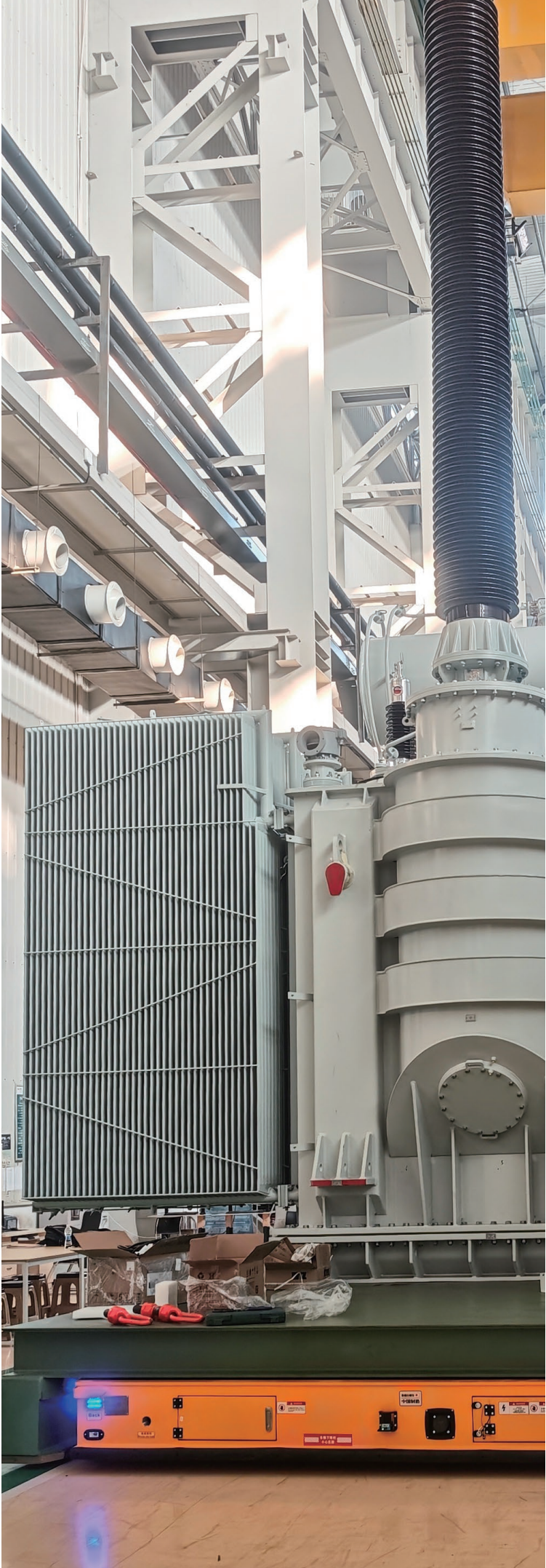
航发 OmniTitan-TB 系列运输车的推出，完美的解决了这些痛点，可实现对气垫车的替代，受到了广大用户的一致好评。

◎ 使用气垫车的困境

- 需要在运行全场布置气源接口，并配备大功率空压机。基建设备投资大，空压机运行耗能高。
- 运输时操作工需要反复插拔、切换气管接入口，劳动强度大，运输效率低。
- 需要建设超高标准的地坪。一旦地坪出现裂纹则会导致气垫车无法通过。
- 气垫容易破损。一个保有四台气垫车的车间，每年更换气垫的成本常常超过百万元。
- 气垫往往来自国外，订货周期有时长达半年，用户不得不投入大量资金自行备库。
- 由于烘干炉的翻板与地面具有间隙，气垫车通过非常艰难，常需要使用叉车助力行进。
- 气垫车几乎不能适应任何坡度。地面发生轻微沉降都将导致气垫车无法运行。

◎ 航发OmniTitan系列运输车

- 充电即可运行。无需布设气管和气源设备。
- 操作工劳动强度低。运输效率高。
- 无需高标准地坪，大大降低厂房前期投资。
- 车轮使用寿命通常可在三年以上。
- 轻松进出烘干炉。
- 对地面容忍度高，可以适应一定的坡度、轨道槽等。
- 运输效率提高 100%。
- 相比气垫车运行能耗成本降低 90%，地坪维修成本降低 90%，运输车维修成本降低 90%。
- 两个月快速供货。
- 与对应吨位气垫车尺寸相同，无需改造现有托盘。



◎ 解决方案

场景一：整机运输

OmniTitan-TB 系列运输车，采用整车车架升降，可全向运行，对应吨位的尺寸与气垫车相同，无需改变现有托盘。常用于变压器部件或整机在车间内各工位间的移动、进出烘干炉、进出测试大厅等环节。常规车型为锂电池供电，也可应客户要求采用线缆供电。可单车运行，也可串、并联运行，联动时运载能力成倍数增加。

型号	额定承载	长mm	宽mm	高mm	升降行程	行驶速度
TB320	300t	7500	2400	420	100mm	20m/min
TB400	375t	9000				
TB560	520t	12000				

