

W fabryce Ponsse cz.2

Dodano: 10.10.2018

Dzisiaj przyjrzymy się kolejnym liniom produkcyjnym z fabryki Ponsse w Vierema, w Finlandii.



Linia montażowa ramy przedniej

Z trzeciej linii montażowej zjeżdżają ramy przednie (te z silnikiem i kabiną). Na początku wywiercane są odpowiednie otwory mocujące do montażu kolejnych podzespołów, a także przykręca się pierwsze elementy konstrukcyjne.



Następnym etapem jest malowanie i schnięcie ramy. Po tym czasie przykręcany i montowany jest wózek bogie oraz kolejne elementy, tj. cały zespół napędowy wraz z silnikiem, hydrauliką, układem chłodzenia, oświetleniem a także elektryką.





Osprzęt

Większość montowanych tutaj podzespołów to elementy wspólne, łączące poszczególne części maszyny w jedną całość. Jest to jedna z ważniejszych linii w fabryce, gdzie uzbraja się cały osprzęt, czy to kabiny, czy komputerów bądź żurawi.

Na jednym ze stanowisk pracownice sprawdzają i kontrolują wiązki elektryczne, które zostaną zamontowane w danym modelu.



Na kolejnym składane są fotele dla operatorów, wraz z całym oprzyrządowaniem (dźwojkami, klimatyzacją i regulacją ustawień).



Pomiędzy liniami montażowymi przedniej i tylnej ramy montowane są także m.in. systemy obrotu żurawiem (koła zębate, łożyska, hydraulika, itp.).



Rama tylna

Rama tylna jest mniej skomplikowana od ramy przedniej. W niej muszą się znaleźć elementy napędowe (wózek bogie, montowany jako pierwszy), wał, sterowanie hamulcami, siłowniki skrętu oraz oczywiście miejsce na zamontowanie żurawia, czy głównych elementów układu hydraulicznego (np. rozdzielacz w harwesterach).



Pozostałe części fabryki Ponsse przedstawimy w kolejnych artykułach.

[Część 3 - kliknij](#)

JH

Komentarze (0)

Nie dodano jeszcze żadnego komentarza.