

Сварочная машина с гидравлическим приводом ССПТ-630

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 315 мм до 630 мм, а также соединительных деталей из полиэтилена. Применяется для монтажа и ремонта газопроводов, водопроводов, систем канализации и водоотведения. Оборудование сертифицировано НАКС, ГАЗПРОМСЕРТ.



Комплектации сварочной машины VOLZHANIN

Сварочная машина ССПТ-630МЭ:

1. Центратор четырехзахжимный
2. Ручной гидравлический насос
3. Торцеватель с электроприводом
4. Нагревательный элемент
5. Бокс
6. Комплект вкладышей: 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм
7. Кран-манипулятор
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

Сварочная машина ССПТ-630Э:

1. Центратор четырехзахжимный
2. Электрическая маслостанция
3. Торцеватель с электроприводом
4. Нагревательный элемент
5. Бокс
6. Комплект вкладышей: 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм
7. Кран-манипулятор
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

Сварочная машина ССПТ-630ЭП

1. Центратор четырехзахжимный
2. Электрическая маслостанция с прибором протоколирования
3. Торцеватель с электроприводом
4. Нагревательный элемент под протокол
5. Бокс
6. Комплект вкладышей: 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм
7. Кран-манипулятор
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

Дополнительные опции

1. Зажим для фланцев от 315 до 630 мм.
2. Опорный ролик
3. Запасные ножи торцевателя один комплект (2 ножа)
4. Аттестация НАКС

-Все цены указаны с учетом НДС;

-Комплектация сварочной машины может быть изменена по договоренности и в интересах заказчика;

-Аттестация НАКС проводится только на станки комплектации «Э» и «ЭП»

Гарантия на производимое оборудование 18 месяцев

ОПИСАНИЕ УЗЛОВ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ VOLZHANIN



Центратор- предназначен для центрирования и выравнивания торцов труб и соединительных деталей. Состоит из стальной рамы, пары подвижных хомутов, приводимых в движение гидравлическими цилиндрами и пары неподвижных хомутов. Диаметр свариваемых труб от 315 мм до 630 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм)

Особенности:

- конструкция рамы Volzhanin 400-630, позволяет работать в трёх положениях наклона к горизонту без дополнительной переналадки*;
- жесткая технологичная рама, устойчивая к кручению и изгибу;
- конструкция центратора позволяет производить сварочные работы:
 - - по схеме 2+2 (два подвижных и два неподвижных хомута) *
 - - по схеме 3+1 для сварки фитингов, отводов, Y-образных отводов, тройников, крестовин (соединив 2 и 3 хомут при помощи перекидной планки) *;
- механизм отрывателя, позволяет отделять «прилипший» нагревательный элемент от торцов труб;
- хомуты центратора оснащены шарниром для откидывания верхнего хомута (направо и налево путем перекидывания стопорного пальца) площадь сечения поршня гидроцилиндра позволяет развивать усилие необходимое для проведения сварочного процесса по всем директивам согласно ГОСТ Р ИСО 55276-2012;
- конструкция откидных винтов позволяет производить затяжку различными способами (вручную, накидным или рожковым ключом, прутком и т.д.)



Гидростанция с блоком управления - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля давления, трехпозиционного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки.

Особенности:

- металлический кожух и защитная рама;
- минимальное количество соединений, что позволяет минимизировать падение давления в системе и упростить монтаж узлов станции;
- оснащена трехфазным двигателем;
- оснащена гидроаккумулятором, обеспечивающее постоянное давление на всех этапах сварочного процесса;
- обособленный электрический блок позволяет уменьшить количество переносимых узлов станка;
- свободный доступ к электрической и гидравлической части, что очень удобно для сервиса и диагностики;
- информативная сварочная таблица на передней панели станции;
- возможность проведения сварки в полуавтоматическом и в ручном режиме

	<p>Гидростанция с прибором протоколирования - предназначена для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса. Состоит из средств измерения и контроля (давления, температуры, времени), трехпозиционного электромагнитного распределителя потока, монтажной плиты и нагнетающей установки.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Для автоматического расчета режимов сварочного процесса необходимо задать параметры: Материал, Диаметр, SDR • Корректировка режимов сварки в зависимости от температуры окружающей среды; • Автоматическая подкачка давления в случае критического падения; • Поддержание заданного температурного режима; • 10 профилей с информацией о сварщике, организации и месте проведения работ; • Возможность сварки в ручном режиме "Сварка без протоколирования"; • Графическое отображение сварочного процесса в "Циклограмме"; • Передача на ПК протоколов через USB flash накопитель; • Память носителя доступно более 1 000 000 протоколов;
	<p>Торцеватель электрический - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • высокий крутящий момент и запас мощности, обеспечивает высокую надежность торцевателя; • минимальное количество сопрягаемых деталей, что обеспечивает минимальное торцевое биение и как следствие минимальный зазор между торцов труб.
	<p>Нагреватель - предназначен для оплавления и прогрева свариваемых торцов труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • нагреваемая поверхность с антипригарным покрытием; • цифровой блок содержит: цифровой терморегулятор позволяет установить любой температурный режим, поддерживающийся на всём этапе сварочного процесса и таймер • ремонтпригодный нагревательный элемент (разборная конструкция позволяет легко заменить плоский элемент или обновить поврежденное антипригарное покрытие); • однородность теплового поля на поверхности (сборная конструкция позволяет разместить греющий элемент строго по центру нагревателя, тем самым сокращена разница между температурой правой и левой поверхности) до 630 мм составляет +/- 7*С
	<p>Ручной насос - предназначен для перемещения подвижной пары хомутов центратора и создания необходимого прижимного усилия на этапах сварочного процесса</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • развивает необходимое и достаточное усилие для сварки труб диаметром до 630 мм

	<p>Кран манипулятор - предназначен для извлечения из зоны сварки торцевателя и нагревательного элемента.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Подвижный тельфер; • Дополнительный упор для предотвращения опрокидывания центратора.
	<p>Бокс - предназначен для транспортировки и хранения торцевателя и нагревательного элемента.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • оснащен силиконовыми профилями для предохранения нагревательного элемента от механических повреждений, а также для защиты специалиста по сварке от случайного контакта с горячим нагревательным элементом *
	<p>Вкладыши - предназначены для сварки труб меньше максимального рабочего диаметра сварочного аппарата.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • редуцированные вкладыши для крепления труб меньшего диаметра изготовлены из экструзионного проката высокопрочного сплава алюминия
	<p>Опорные ролики - предназначены для опоры и уменьшения пассивного сопротивления трубы.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • пара роликов позволяет варить трубы всего размерного ряда группы; • простота конструкции залог надежной работы на протяжении долгих лет.
<p>Рем. Набор (гаечный ключ, отвертка) - входит в комплект к сварочному оборудованию</p>	

Габариты и вес. Комплектация «Э» упаковывается в 5 мест в объеме 4,2 м³ общим весом от 830 кг.
Рекомендуемая мощность генератора 19 кВт.

* Разработки защищены патентом