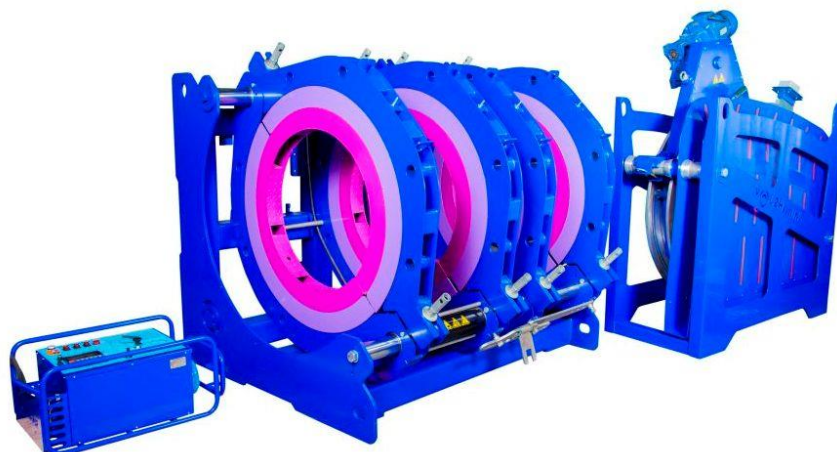


Сварочная машина с гидравлическим приводом ССПТ-1600

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 1200 мм до 1600 мм, а также соединительных деталей из полиэтилена. Применяется для монтажа и ремонта газопроводов, водопроводов, систем канализации и водоотведения. Оборудование сертифицировано РостехНадзор, Накс, ГАЗПРОМСЕРТ.



Комплектации сварочной машины VOLZHANIN

Сварочная машина ССПТ-1600Э:

1. Центратор четырехзажимный
2. Электрическая гидростанция
3. Торцеватель с электроприводом
4. Нагревательный элемент
5. Бокс
6. Комплект вкладышей: 1200, 1400 мм
7. Кран-манипулятор
8. Опорный ролик
9. Комплект ЗиП
10. Комплект документов
11. Пуско-наладочные работы по оборудованию

Сварочная машина ССПТ-1600ЭП

1. Центратор четырехзажимный
2. Электрическая гидростанция с прибором протоколирования
3. Торцеватель с электроприводом
4. Нагревательный элемент под протокол
5. Бокс
6. Комплект вкладышей: 1200, 1400 мм
7. Кран-манипулятор
8. Опорный ролик
9. Комплект ЗиП
10. Комплект документов
11. Пуско-наладочные работы по оборудованию

Дополнительные опции

1. Зажим для фланцев
2. Опорный ролик
3. Ножи торцевателя (запасные)
4. Аттестация НАКС (Свидетельство)

- 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 1200 мм до 1600 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 1200, 1400 мм)

Особенности:

- конструкция рамы Volzhanin 800-1200, 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 с устройством плавного пуска, тепловой защиты и преобразователем питания из 220В в 380В;
- 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









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.

Особенности:

- 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;
- Опция GPS слежение и удаленный доступ к прибору протоколирования.



	<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 315 мм составляет +/- 2 *С
	<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>Комплект ЗиП (гаечный ключ, отвертка) - входит в комплект к сварочному оборудованию</p>

* Разработки защищены патентом