

Сварочная машина с гидравлическим приводом ССПТ-400

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 160 мм до 400 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-400МЭ:

- 1.Центратор четырехзахжимный
- 2.Ручной гидравлический насос
- 3.Торцеватель с электроприводом
- 4.Нагревательный элемент
- 5.Бокс
- 6.Комплект вкладышей: 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355 мм
- 7.Комплект ЗиП
- 8.Комплект документов

Сварочная машина ССПТ-400Э:

- 1.Центратор четырехзахжимный
- 2.Электрическая маслостанция
- 3.Торцеватель с электроприводом
- 4.Нагревательный элемент
- 5.Бокс
- 6.Комплект вкладышей: 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355 мм
- 7.Комплект ЗиП
- 8.Комплект документов

Сварочная машина ССПТ-400ЭП

- 1.Центратор четырехзахжимный
- 2.Электрическая маслостанция с прибором протоколирования
- 3.Торцеватель с электроприводом
- 4.Нагревательный элемент под протокол
- 5.Бокс для хранения торцевателя и нагревателя
- 6.Комплект вкладышей: 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355 мм
- 7.Комплект ЗиП
- 8.Комплект документов

Дополнительные опции

- 1.Зажим для фланцев
- 2.Опорный ролик
- 3.Запасные ножи торцевателя
- 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

	<p>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 160 мм до 400 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355 мм)</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.)
	<p>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.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 630мм 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 400 мм
	<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. Машина в комплектации «МЭ» упаковывается в 3 места. Объем транспортной упаковки 3,66 м³ общим весом от 635 кг. Комплектация «Э» упаковывается в 4 места в объеме 4,2 м³ общим весом от 750 кг.
Рекомендуемая мощность генератора 12 кВт.

* Разработки защищены патентом