



Автоматическая машина с гидравлическим приводом VOLZHANIN CNC

Аппарат высокой степени автоматизации предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 75 мм до 315 мм в автоматическом режиме, а также соединительных деталей из полиэтилена. Применяется для монтажа и ремонта газопроводов, водопроводов, систем канализации и водоотведения.



Комплектации сварочной машины VOLZHANIN CNC315

Сварочная машина VOLZHANIN CNC 315 Eco:

1. Центратор четырехзахимный
2. Торцеватель
3. Нагреватель (в составе центратора)
4. Гидростанция CNC
5. Бокс
6. Комплект вкладышей:
75 мм, 90 мм, 110 мм, 125 мм, 140 мм, 160 мм,
180 мм, 200 мм, 225 мм, 250 мм, 280мм.
7. Зажим для втулок под фланец d75-315 мм
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов
10. Свидетельство НАКС

Сварочная машина VOLZHANIN CNC 315 (автоматический откидыватель)

1. Центратор четырехзахимный
2. Торцеватель
3. Нагреватель (в составе центратора)
4. Гидростанция CNC
5. Бокс
6. Комплект вкладышей:
75 мм, 90 мм, 110 мм, 125 мм, 140 мм, 160 мм,
180 мм, 200 мм, 225 мм, 250 мм, 280мм.
7. Зажим для втулок под фланец d75-315 мм
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов
10. Свидетельство НАКС

Дополнительные опции

1. Запасные ножи торцевателя – один комплект: 2 ножа
2. Опорный ролик

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

-Гарантия на производимое оборудование 18 месяцев

ОПИСАНИЕ УЗЛОВ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ VOLZHANIN CNC

	<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 40 мм до 160 мм</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Оснащен ультразвуковым датчиком для автоматического определения первичного грата • Конструкция рамы Volzhanin 160-315CNC позволяет работать в трёх положениях наклона к горизонту, оснащена узлами крепления устройства для автоматического извлечения; • 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.) • Рама оснащена опорными кронштейнами с рукоятками для переноса.
	<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. 220 В / 0,75 кВт / 0 - 60 бар.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • двухпроцессорная система с частотой 1200 Mhz; • память на 10 000 отчетов в формате PDF; • 7-дюймовый промышленный сенсорный TFT дисплей для работ в полевых условиях (16 млн. цветов, разрешение 800x480); • доступный анимированный интерфейс; • возможность удаленного доступа; • ультразвуковой датчик перемещения; • автоматическое определение первичного грата и давления холостого хода; • автоматическая регулировка давления при торцевании.
	<p>Торцеватель электрический - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб. 220 В / 1,3 кВт</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. 220 В / 1,9 кВт <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 225 мм составляет +/- 2 *С
	<p>Бокс-предназначен для транспортировки и хранения торцевателя и нагревательного элемента. <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. <u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none">• редукционные вкладыши для крепления труб меньшего диаметра изготовлены из экструзионного проката высокопрочного сплава алюминия
	<p>Зажим для втулок под фланец - предназначен для сварки втулок под фланец с трубой или другими фасонными изделиями, также для сварки укороченных сегментных изделий.</p>
	<p>Опорные ролики - предназначены для опоры и уменьшения пассивного сопротивления трубы. <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>	

Габариты и вес. Машина упаковывается в 1 место объема 1,35 м³, вес 239 кг. **Рекомендуемая мощность генератора 7.5 кВт.**

* Разработки защищены патентом