

## 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><b>Гидростанция с прибором протоколирования</b> - 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"> <li>• Для автоматического расчета режимов сварочного процесса необходимо задать параметры: Материал, Диаметр, SDR</li> <li>• Корректировка режимов сварки в зависимости от температуры окружающей среды;</li> <li>• Автоматическая подкачка давления в случае критического падения;</li> <li>• Поддержание заданного температурного режима;</li> <li>• 10 профилей с информацией о сварщике, организации и месте проведения работ;</li> <li>• Возможность сварки в ручном режиме "Сварка без протоколирования";</li> <li>• Графическое отображение сварочного процесса в "Циклограмме";</li> <li>• Передача на ПК протоколов через USB flash накопитель;</li> <li>• Память носителя доступно более 1 000 000 протоколов;</li> </ul>
	<p><b>Торцеватель электрический</b> - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• высокий крутящий момент и запас мощности, обеспечивает высокую надежность торцевателя;</li> <li>• минимальное количество сопрягаемых деталей, что обеспечивает минимальное торцевое биение и как следствие минимальный зазор между торцов труб.</li> </ul>
	<p><b>Нагреватель</b> - предназначен для оплавления и прогрева свариваемых торцов труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• нагреваемая поверхность с антипригарным покрытием;</li> <li>• цифровой блок содержит: цифровой терморегулятор позволяет установить любой температурный режим, поддерживающийся на всём этапе сварочного процесса и таймер</li> <li>• ремонтпригодный нагревательный элемент (разборная конструкция позволяет легко заменить плоский элемент или обновить поврежденное антипригарное покрытие);</li> <li>• 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</li> </ul>
	<p><b>Ручной насос</b> - 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"> <li>• отсутствие подключения к электрической сети;</li> <li>• развивает необходимое и достаточное усилие для сварки труб диаметром до 630 мм</li> </ul>

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

**Габариты и вес.** Комплектация «Э» упаковывается в 5 мест в объеме 4,2 м<sup>3</sup> общим весом от 830 кг.  
**Рекомендуемая мощность генератора 19 кВт.**

\* Разработки защищены патентом