

## Сварочная машина с гидравлическим приводом ССПТ-225

Сварочный аппарат предназначен для контактно-стыковой сварки полиэтиленовых труб диаметром от 63 мм до 225 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-225М:

1. Центратор четырехзажимный
2. Ручной насос
3. Торцеватель механический
4. Нагреватель
5. Бокс
6. Комплект вкладышей:  
90, 110, 160 мм
7. Зажим для втулок под фланец d 63-225мм
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

#### Сварочная машина ССПТ-225МЭ:

1. Центратор четырехзажимный
2. Ручной насос
3. Торцеватель электрический
4. Нагреватель
5. Бокс
6. Комплект вкладышей:  
90, 110, 160 мм
7. Зажим для втулок под фланец d 63-225мм
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

#### Сварочная машина ССПТ-225Э:

1. Центратор четырехзажимный
2. Гидростанция с блоком управления
3. Торцеватель электрический
4. Нагреватель
5. Бокс
6. Комплект вкладышей:  
90, 110, 160 мм
7. Зажим для втулок под фланец d 63-225мм
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

#### Сварочная машина ССПТ-225ЭП

1. Центратор четырехзажимный
2. Гидростанция с прибором протоколирования
3. Торцеватель электрический
4. Нагреватель под протокол
5. Бокс
6. Комплект вкладышей:  
90, 110, 160 мм
7. Зажим для втулок под фланец d 63-225мм
8. Комплект ЗиП
9. Комплект документов

#### Дополнительные опции

1. Комплект вкладышей - d63,75,125,140,180,200мм
2. Запасные ножи торцевателя один комплект (2 ножа)
3. Опорный ролик
4. Свидетельство 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

	<p><b>Центратор</b>- 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 63 мм до 225 мм (в стандартную комплектацию входят диаметры 90, 110, 160 мм)</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• конструкция рамы Volzhanin 160-225, позволяет работать в трёх положениях наклона к горизонту без дополнительной переналадки*;</li><li>• жесткая технологичная рама, устойчивая к кручению и изгибу;</li><li>• конструкция центратора позволяет производить сварочные работы:<ul style="list-style-type: none"><li>• - по схеме 2+2 (два подвижных и два неподвижных хомута) *</li><li>• - по схеме 3+1 для сварки фитингов, отводов, Y-образных отводов, тройников, крестовин (соединив 2 и 3 хомут при помощи перекидной планки) *;</li></ul></li><li>• механизм отрывателя, позволяет отделять «прилипший» нагревательный элемент от торцов труб;</li><li>• 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;</li><li>• конструкция откидных винтов позволяет производить затяжку различными способами (вручную, накидным или рожковым ключом, прутком и т.д.)</li></ul>
	<p><b>Гидростанция с блоком управления</b> - 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. 220 В / 0,75 кВт / 0 - 60 бар.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• металлический кожух и защитная рама;</li><li>• минимальное количество соединений, что позволяет минимизировать падение давления в системе и упростить монтаж узлов станции;</li><li>• оснащена трехфазным двигателем с устройством плавного пуска, тепловой защиты и преобразователем питания из 220В в 380В;</li><li>• оснащена гидроаккумулятором, обеспечивающее постоянное давление на всех этапах сварочного процесса;</li><li>• обособленный электрический блок позволяет уменьшить количество переносимых узлов станка;</li><li>• свободный доступ к электрической и гидравлической части, что очень удобно для сервиса и диагностики;</li><li>• информативная сварочная таблица на передней панели станции;</li><li>• возможность проведения сварки в полуавтоматическом и в ручном режиме</li></ul>

	<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. 220 В / 0,75 кВт / 0 - 60 бар.</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 механический</b> - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• отсутствие подключения к электрической сети;</li> <li>• малый вес и габариты, что позволяет работать в стеснённых условиях;</li> <li>• состоит из несущего корпуса с такелажным кольцом;</li> <li>• на дисках торцевателя установлены двусторонние ножи.</li> </ul>
	<p><b>Торцеватель электрический</b> - 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"> <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.          220 В / 1,9 кВт</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 225 мм составляет +/- 2 *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 400 мм</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>редукционные вкладыши для крепления труб меньшего диаметра изготовлены из экструзионного проката высокопрочного сплава алюминия</li> </ul>
	<p><b>Зажим для втулок под фланец</b> - предназначен для сварки втулок под фланец с трубой или другими фасонными изделиями.</p>
	<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.** Машина в комплектации «М» и «МЭ» упаковывается в 2 места. Объем транспортной упаковки 0,96 м<sup>3</sup> общим весом от 190 кг. Комплектация «Э» упаковывается в 3 места в объеме 1,35 м<sup>3</sup> общим весом от 235 кг. **Рекомендуемая мощность генератора 5,2 кВт.**

\* Разработки защищены патентом