

ИНН 7451382940 , КПП 745101001 , БИК 046577908, р/с 40702810919120100312 в ПАО «БИНБАНК»

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

<p>Сварочная машина ССПТ-225М:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 <p>Стоимость – 270 000 руб.</p>	<p>Сварочная машина ССПТ-225МЭ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 <p>Стоимость – 290 000руб.</p>
<p>Сварочная машина ССПТ-225Э:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 <p>Стоимость –342 000 руб.</p>	<p>Сварочная машина ССПТ-225ЭП</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 <p>Стоимость – 492 000 руб.</p>
<p style="text-align: center;">Дополнительные опции</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.Комплект вкладышей - d63 –5.760,00 руб. за один комплект диаметра; d75мм –6.840,00 руб. за один комплект диаметра; d125,140мм – 7.800,00 руб. за один комплект диаметра; d180мм – 9.960,00 руб. за один комплект диаметра; d200мм – 12.000,00 руб. за один комплект диаметра. 2.Запасные ножи торцевателя –9.500,00 руб. за один комплект (2 ножа) 3.Опорный ролик – 9.600,00 руб. 4.Свидетельство НАКС – 15.000,00 руб. 	








-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 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"> • конструкция рамы Volzhanin 160-315, 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. 220 В / 0,75 кВт /0 - 60 бар.</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 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
	<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"> • 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;

ИНН 7451382940 , КПП 745101001 , БИК 046577908, р/с 40702810919120100312 в ПАО «БИНБАНК»

	<p>Торцеватель механический - предназначен для снятия оксидной плёнки и выравнивания торцов свариваемых труб.</p> <p><u>Особенности:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • отсутствие подключения к электрической сети; • малый вес и габариты, что позволяет работать в стеснённых условиях; • состоит из несущего корпуса с такелажным кольцом; • на дисках торцевателя установлены двусторонние ножи.
	<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</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 225 мм составляет +/- 2 *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"> • редуцирующие 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.</p>
	<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>

Габариты и вес. Машина в комплектации «М» и «МЭ» упаковывается в 2 места. Объем транспортной упаковки 0,96 м³ общим весом от 190 кг. Комплектация «Э» упаковывается в 3 места в объеме 1,35 м³ общим весом от 235 кг. **Рекомендуемая мощность генератора 6 кВт.**

* Разработки защищены патентом