



АППАРАТЫ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ

WM 315, 315 CNC PC, 630, 630 CNC, 1200

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72

Астана +7(7172)727-132

Астрахань (8512) 99-46-04

Барнаул (3852) 73-04-60

Белгород (4722)40-23-64

Брянск (4832)59-03-52

Владивосток (423)249-28-31

Волгоград (844)278-03-48

Вологда (8172)26-41-59

Воронеж (473)204-51-73

Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58

Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81

Калуга (4842)92-23-67

Кемерово (3842)65-04-62

Киров (8332)68-02-04

Краснодар (861)203-40-90

Красноярск (391)204-63-61

Курск (4712)77-13-04

Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13

Москва (495)268-04-70

Мурманск (8152)59-64-93

Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73

Омск (3812) 21-46-40

Орел (4862)44-53-42

Оренбург (3532)37-68-04

Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15

Рязань (4912)46-61-64

Самара (846)206-03-16

Санкт-Петербург (812)309-46-40

Саратов (845)249-38-78

Севастополь (8692) 22-31-93

Симферополь (3652) 67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31

Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462) 77-98-35

Тверь (4822)63-31-35

Томск (3822)98-41-53

Тула (4872)74-02-29

Тюмень (3452)66-21-18

Ульяновск (8422)24-23-59

Уфа (347)229-48-12

Хабаровск (4212) 92-98-04

Челябинск (351)202-03-61

Череповец (8202)49-02-64

Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

сайт: <http://georg-fischer.nt-rt.ru/> || эл. почта: gfr@nt-rt.ru



Стационарные аппараты для стыковой сварки WM 315

Стационарный аппарат для стыковой сварки WM 315

- Аппарат для изготовления сегментных фитингов для напорных систем трубопроводов.
- Укомплектован редукционными вкладышами (широкими)
- Максимальный угол соединения 45°
- Диапазон размеров d90-315 мм
- Для изготовления Т- и Y-образных фитингов размерами d90-250 мм требуются специальные аксессуары.
- Описание аппарата
- Недеформируемая, жесткая станина, исключая осевое скручивание
- Электрические и гидравлические компоненты расположены в станине отдельно
- Панель управления оснащена клапаном регулировки давления, переключателем режимов работы (давление для торцевателя и для сварки), измерительными приборами, рычагом управления и кнопкой аварийного отключения.
- Фиксаторы установлены на опорах, каждая из которых может быть установлена поперечно.
- Каждый фиксатор может быть повернут на угол до 22,5°
- Каждый фиксатор укомплектован набором редукционных вкладышей d90-280 мм
- Точный нагревательный элемент с электронной регулировкой температуры (3000Вт)
- Высококачественное покрытие из PTFE с длительным сроком службы
- Выводной механизм нагревательного элемента
- Оптимальная геометрия лезвий торцевателя (1200 Вт) для ровного и безвибрационного среза
- Передача момента вращения осуществляется с помощью цепного привода
- Механический упор для обеспечения одностороннего торцевания и точной глубины обработки.
- Торцеватель снабжен механической запорной системой и микровыключателем.
- Включает транспортный комплект без аксессуаров.

d-d [mm]	Потребляемая мощность	код	вес [кг]	
90 - 315	400 В/ 4620 Вт	790 118 060	464,000	



Аппарат WM 315 CNC PC

- Аппарат для изготовления сегментных фитингов для напорных систем трубопроводов.
- Полностью автоматизированный процесс благодаря высокоточному и современному блоку управления с сенсорным экраном.
- Укомплектован редукционными вкладышами (широкими)
- Максимальный угол соединения 45°
- Диапазон размеров d90-315 мм
- Для изготовления Т- и Y-образных фитингов размерами d90-250 мм требуются специальные аксессуары.
- Описание аппарата
- Высокая гибкость в процессе подготовки труб
- Нагревательный элемент автоматически выводится из зоны сварки во время фазы перехода
- Хранение и передача данных на компьютер через USB кабель.
- Обработка протоколов сварки производится программой SUVI WIN-WELD
- Недеформируемая, жесткая станина, исключая осевое скручивание
- Электрические и гидравлические компоненты расположены в станине отдельно
- Фиксаторы установлены на опорах, каждая из которых может быть установлена поперечно.
- Каждый фиксатор может быть повернут на угол до 22,5°
- Каждый фиксатор укомплектован набором редукционных вкладышей d90-280 мм
- Точный нагревательный элемент с электронной регулировкой температуры (3000Вт)
- Высококачественное покрытие из PTFE с длительным сроком службы
- Оптимальная геометрия лезвий торцевателя (1200 Вт) для ровного и безвибрационного среза
- Передача момента вращения осуществляется с помощью цепного привода
- Механический упор для обеспечения одностороннего торцевания и точной глубины обработки.
- Торцеватель снабжен механической запорной системой и микровыключателем.
- Включает транспортный комплект без аксессуаров.

d-d [mm]	Потребляемая мощность	код	Вес [кг]	
90 - 315	400 В/ 4620 Вт	790 118 009	465,000	



Стационарные аппараты для стыковой сварки WM 630 Стационарный аппарат для стыковой сварки WM 630

- Аппарат для изготовления сегментных отводов d315-630 мм для применения под большим давлением.

- Для изготовления Т- и Y-образных фитингов d315-500 мм необходимо использовать специальные аксессуары

Описание аппарата:

- Прочная станина, исключая осевое скручивание

- Электрические и гидравлические компоненты помещены на станине отдельно

- Панель управления оснащена клапаном регулировки давления, переключателем режимов работы (давление для торцевателя и для сварки), переключателем на одно- или двустороннее торцевание, измерительными приборами, рычагом управления и кнопкой аварийного отключения

- Основные фиксаторы расположены на каретках, которые при выравнивании могут перемещаться перпендикулярно оси труб

- Каждый фиксатор может поворачиваться на 22,5° и имеет в комплекте для установки редуцирующие вкладыши d315-560 мм

- Верхние зажимы открываются и закрываются при помощи гидравлики, возможна ручная блокировка при помощи гаек и болтов

- Точный нагревательный элемент (12000 Вт) с электронным контролем температуры

- Высококачественное покрытие из PTFE с длительным сроком службы

- Нагревательный элемент перемещается при помощи гидравлики

- Мощный торцеватель (1100 Вт) с лезвиями оптимальной геометрии для гладкого торцевания без вибрации

- Передача нагрузки при помощи надежного цепного привода

- Во время процесса торцевания каждый фиксатор может перемещаться отдельно

- Комплект включает транспортировочный контейнер, без аксессуаров

d-d [мм]	Потребляемая мощность	код	вес [кг]	
315 - 630	400 В/ 15600 Вт	790 108 020	2300,000	



Стационарный аппарат для стыковой сварки WM 630 CNC

- Аппарат для изготовления сегментных отводов d315-630 мм для применения под большим давлением.

- Для изготовления Т- и Y-образных фитингов d315-500 мм необходимо использовать специальные аксессуары

Характеристики:

Описание аппарата:

- Полностью автоматизированный сварочный процесс благодаря современному блоку управления с сенсорным экраном
- Процесс подготовки труб отличается особой гибкостью
- Хранение данных и перенос протоколов сварки на компьютер с помощью USB разъема
- Обработка данных с помощью системы SUVI® WIN-WELD - Прочная станина, исключая осевое скручивание
- Электрические и гидравлические компоненты помещены на станине отдельно
- Основные фиксаторы расположены на каретках, которые при выравнивании могут перемещаться перпендикулярно оси труб
- Каждый фиксатор может поворачиваться на 22,5° и имеет в комплекте для установки редукционные вкладыши d315-560 мм
- Верхние зажимы открываются и закрываются при помощи гидравлики, возможна ручная блокировка при помощи гаек и болтов
- Точный нагревательный элемент (12000 Вт) с электронным контролем температуры
- Высококачественное покрытие из PTFE с длительным сроком службы
- Нагревательный элемент перемещается при помощи гидравлики
- Мощный торцеватель (1100 Вт) с лезвиями оптимальной геометрии для гладкого торцевания без вибрации
- Передача нагрузки при помощи надежного цепного привода
- Во время процесса торцевания каждый фиксатор может перемещаться отдельно
- Комплект включает транспортировочный контейнер, без аксессуаров

d-d [мм]	Потребляемая мощность	код	вес [кг]	
315 - 630	400 В/ 15600Вт	790 108 101	2300,000	



Стационарный аппарат для стыковой сварки WM 1200 с регистратором

- Аппарат для изготовления сегментных отводов $d630-1200$ мм для применения под большим давлением.

- Профессиональная запись данных и помощь оператору осуществляются с помощью регистратора SUVI®50

- Для изготовления Т- и Y-образных фитингов $d630-900$ мм необходимо использовать специальные аксессуары

Описание аппарата:

- Размеры: 2400 (Длина) x 1400 (Ширина) x 2070 (Высота) мм

- Прочная станина, исключая осевое скручивание

- Прочные хромированные направляющие выдерживают большие нагрузки

- Электрические и гидравлические компоненты помещены на станине отдельно

- Панель управления подвижная, с регулятором давления для торцевателя и для сварки, переключателем на одно- или двустороннее торцевание, измерительными приборами, кнопкой сведения и разведения фиксаторов, кнопкой сброса давления и аварийным выключателем

- Запись данных осуществляется с помощью регистратора SUVI®50, который является компонентом панели управления

- Основные фиксаторы расположены на каретках, которые при выравнивании могут перемещаться перпендикулярно оси труб

- Каждый фиксатор может поворачиваться на $22,5^\circ$ и имеет в комплекте для установки редуцирующие вкладыши $d630-1000$ мм

- Верхние зажимы открываются и закрываются при помощи гидравлики

- Гидравлический запорный механизм главного фиксатора

- Точный нагревательный элемент (30000 Вт) с электронным контролем температуры

- Высококачественное покрытие из PTFE с длительным сроком службы

- Нагревательный элемент перемещается при помощи гидравлики

- Высокая скорость извлечения нагревательного элемента гарантирует малое время фазы перехода

- Мощный торцеватель (2200 Вт) с лезвиями оптимальной геометрии для гладкого торцевания без вибрации

- Передача нагрузки при помощи надежного цепного привода

- Во время процесса торцевания каждый фиксатор может перемещаться отдельно

- Комплект включает транспортировочный контейнер, без аксессуаров

d-d [mm]	Потребляемая мощность	код	PF	вес [кг]	
630 - 1200	400 В/ 41000Вт	790 126 001	3 25 871 100	8300,000	



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812) 21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Астрахань (8512) 99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462) 77-98-35
Барнаул (3852) 73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Белгород (4722)40-23-64	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212) 92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692) 22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652) 67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	
Киргизия (996)312-96-26-47	Казахстан (772)734-952-31	Таджикистан (992)427-82-92-69	

сайт: <http://georg-fischer.nt-rt.ru/> || эл. почта: gfr@nt-rt.ru