



ПСКОВЭЛЕКТРОСВАР
ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



КОНЦЕРН «ИНТЕРСВАР»



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ
КОТЕЛЬНЫХ ТРУБ, СТЕРЖНЕЙ, КОЛЕЦ, ЗАМКНУТЫХ
И СЛОЖНЫХ СЕЧЕНИЙ

WWW.PSKOVELECTROSVAR.RU

СОДЕРЖАНИЕ

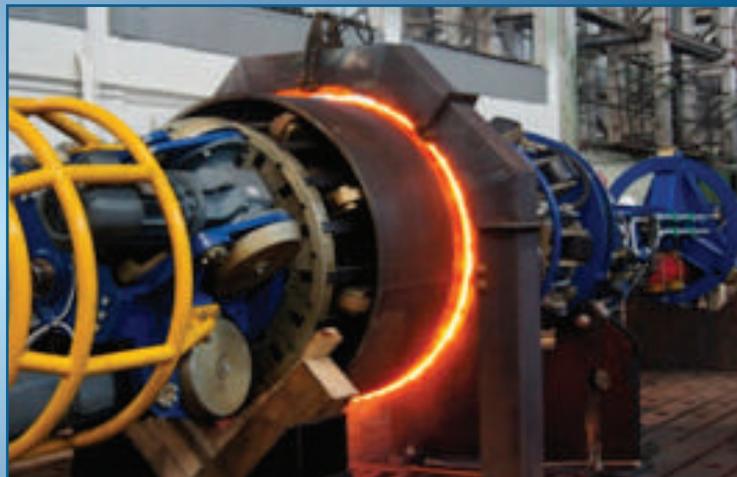
Оборудование для сварки труб большого диаметра

Комплексы оборудования для контактной стыковой сварки сухопутных трубопроводов КСС-01, КСС-02, КСС-04, КСС-05, КСС-08, КСС-094

Оборудование для контактной стыковой сварки котельных труб, стержней, колец, замкнутых и сложных сечений

Машина для контактной стыковой сварки котельных труб и других изделий оплавлением МСО-604.....	5
Машина для контактной стыковой сварки котельных труб и других изделий различных профильных и компактных сечений оплавлением МСО-12.05.....	6
Машина для контактной стыковой сварки проволоки и катанки оплавлением МСО-101.....	7
Машина для контактной стыковой сварки оплавлением МСО-16.03 (К-617).....	8
Машина для контактной стыковой сварки кольцевых и прямолинейных деталей оплавлением МСО-100.03.....	9
Полуавтомат для сварки давлением ПДС-901П.....	10

Комплексы оборудования для контактной стыковой сварки сухопутных трубопроводов КСС-01, КСС-02, КСС-04, КСС-05, КСС-08, КСС-09



Сухопутные комплексы КСС-01, КСС-02, КСС-04, КСС-05, КСС-08, КСС-09 предназначены для стыковой сварки труб различных диаметров, применяемых при строительстве магистральных нефтяных и газовых трубопроводов из сталей класса прочности до К65 (Х80).

Комплекс КСС обеспечивает:

- подготовку труб к сварке;
- получение сварного соединения в соответствии с требованиями нормативно - технической документации;
- съём грата после сварки снаружи и внутри трубы;
- контроль качества среза грата;
- удаление из трубы стружки и брызг оплавленного металла;
- термическую обработку стыка.

Время полного изготовления сварного соединения составляет 10 - 13 минут.

В состав комплекса входят:

- установка для зачистки поверхности труб под контактные башмаки;
- внутренний самоходный гидравлический центратор со сварочным трансформатором и внутренним гратоснимателем;
- наружный гратосниматель;
- передвижная электростанция для питания сварочного трансформатора;
- установка для индукционного нагрева труб под термообработку сварного соединения с передвижной электростанцией;
- установка автоматизированного ультразвукового неразрушающего контроля качества сварного соединения.

Комплекс выполняет сварку толстостенных труб большого диаметра по технологии комбинированной контактно-дуговой сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ	КСС-01	КСС-02	КСС-04	КСС-05	КСС-08	КСС-09
Диаметр трубы, мм	1 220	1 020 - 1 067	1 420	720 - 820	114 - 325	57 - 114
Толщина стенки трубы, мм	15	20	21	15	12	10

Машина для контактной стыковой сварки котельных труб и других изделий оплавлением МСО-604



Машина МСО-604 предназначена для сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом труб и других изделий, преимущественно круглого сечения, из перлитных, аустенитных, высоко и низкоуглеродистых, различных легированных сталей сечением до 850 мм² и наружным диаметром до 42 мм.

Машина позволяет сваривать заготовки профильного сечения, а также детали из алюминиевых и титановых

сплавов сечением до 300 мм².

Конструкция машины «проходного» типа, что обеспечивает сварку как короткомерных, так и длинномерных заготовок.

Система управления обеспечивает контроль процесса сварки и осуществляет корректировку при его отклонениях от нормы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Диаметр свариваемых труб, мм		25 - 42
Наибольший вторичный ток, кА, не менее		40
Номинальный длительный вторичный ток, кА		9
Диапазон регулирования вторичного напряжения, В		4,05 - 8,1
Номинальное усилие осадки, даН		6 300
Номинальное усилие зажатия, даН		12 500
Наибольшая скорость осадки, мм/с, не менее		80
Диапазон регулирования скорости оплавления, мм/с		0,3 - 10
Пределы регулирования установочного расстояния между зажимными губками, мм		40 - 70
Кратковременная производительность при сварке труб диаметром 42 мм, сварок/ч		100
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	устройство сварочное	2 500 × 1 580 × 1 180
	шкаф с аппаратурой	800 × 650 × 1 760
	станция управления	600 × 650 × 1 760
Масса, кг	устройство сварочное	3 800
	шкаф с аппаратурой	180
	станция управления	120

Машина для контактной стыковой сварки котельных труб различных профильных и компактных сечений оплавлением МСО-12.05



Машина МСО-12.05 предназначена для сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом труб и других изделий, преимущественно круглого сечения из перлитных, аустенитных, высоко и низкоуглеродистых, различных легированных сталей сечением до 1 500 мм² и наружным диаметром до 83 мм.

Машина может быть использована для сварки различных профильных стальных сечений, а также деталей

из алюминиевых и титановых сплавов сечением до 600 мм².

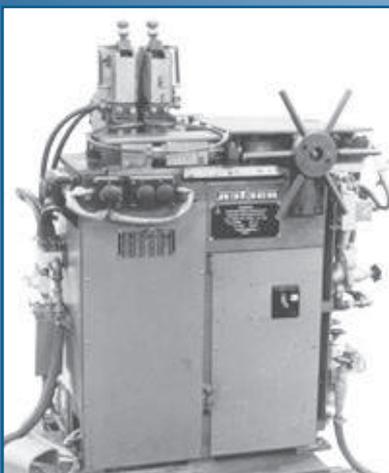
Конструкция машины – «проходного типа», что обеспечивает сварку как короткомерных, так и длиномерных изделий.

Привод оплавления и подогрева – электро-механический, приводы зажатия и осадки – пневматические.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Диаметр свариваемых труб, мм		42 - 83
Наибольший вторичный ток, кА, не менее		40
Номинальный длительный вторичный ток, кА		6
Номинальное усилие осадки, даН		12 500
Номинальное усилие зажатия, даН		20 000
Наибольшая скорость осадки, мм/с, не менее		80
Диапазон регулирования скорости оплавления, мм/с		0,3 - 10
Потребляемая мощность при осадке на номинальной ступени при сварке труб из перлитных сталей наибольшего сечения, кВА		250
Кратковременная производительность при сварке труб диаметром 83 мм, сварок/ч, не менее		50
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	устройство сварочное	3 000 × 1 750 × 1 260
	шкаф с аппаратурой	800 × 650 × 1 760
	станция управления	600 × 650 × 1 760
Масса, кг	устройство сварочное	5 500
	шкаф с аппаратурой	180
	станция управления	120

Машина для контактной стыковой сварки проволоки, катанки и стержней оплавлением МСО-101



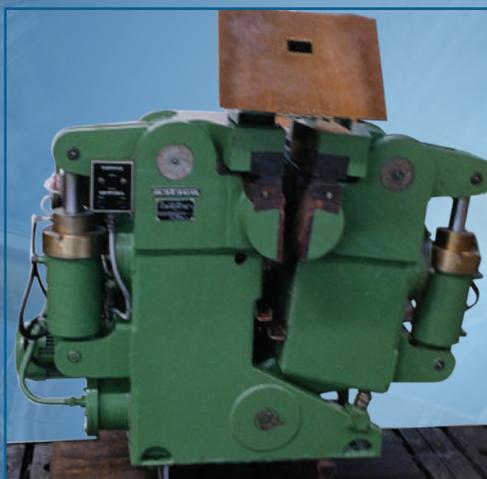
Машина МСО-101 предназначена для контактной стыковой сварки непрерывным оплавлением проволоки и катанки диаметром от 10 мм до 20 мм, а также стерж-

ней прямоугольной формы сечения из низкоуглеродистых, легированных сталей и цветных металлов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Мощность сварочного трансформатора при ПВ=50% на максимальной ступени, кВА, не менее		63
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее		6,2
Наибольший вторичный ток, кА, не менее		10,0
Число ступеней регулирования вторичного напряжения		4
Пределы регулирования вторичного напряжения, В		5 - 7
Номинальное усилие при давлении 0,5 МПа, даН, не менее	зажатия	2 600
	осадки	1 200
Привод	зажатия	пневматический
	оплавления	ручной
	осадки	пневматический
Наибольшая площадь свариваемого сечения, мм ²		300
Наибольшая кратковременная производительность, сварок/ч		150
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота)		1 025 × 637 × 1 240
Масса, кг		580

Машина для контактной стыковой сварки оплавлением МСО-16.03 (К-617)



Машина МСО-16.03 (К-617) предназначена для контактной стыковой сварки непрерывным и пульсирующим оплавлением изделий из малоуглеродистых, аустенитных и жаропрочных сталей. Позволяет варить детали из алю-

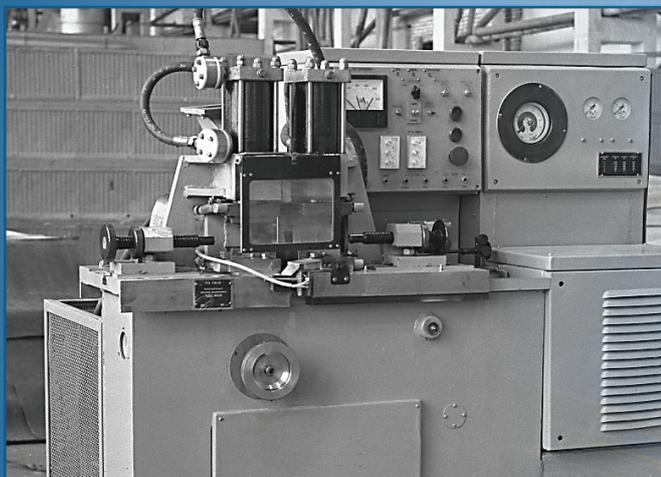
миния с деталями из меди сечением до 1 000 мм².

Машина производит сварку изделий как прямоугольной, так и замкнутой формы

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА		585
Наибольший вторичный ток, кА, не менее		70
Номинальный длительный вторичный ток, кА		9
Номинальное усилие осадки, даН		16 000
Скорость осадки, мм/с, не менее		50
Номинальное усилие зажатия, даН		32 000
Наибольшее сечение свариваемых прямолинейных заготовок, мм ²	из малоуглеродистой стали	4 500
	из аустенитной стали	1 500
	из жаропрочной стали	1 200
Ширина свариваемых изделий, мм, не более		160
Высота свариваемых изделий, мм, не более		95
Наименьший внутренний диаметр свариваемых кольцевых заготовок, мм		330
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота)	устройство сварочное	1 600 × 1 970 × 1 450
	шкаф управления	800 × 800 × 2 100
	пульт управления	350 × 460 × 1 060
Масса, кг	устройство сварочное	4 400
	шкаф управления	400
	пульт управления	32

Полуавтомат для сварки давлением ПДС-901П



Полуавтомат ПДС-901П предназначен для сварки давлением на воздухе инструментальных, конструкционных

и других сталей без образования грата и с минимальной остаточной деформацией.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Размеры свариваемых деталей, мм	диаметр	10 - 30
	длина	10 - 300
	длина без использования упоров, более	300
Наибольшая свариваемая площадь, мм ²		1 000
Время сварки, с		30 - 120
Сварочное давление (постоянное, импульсное), даН (кгс)		75 - 1 950
Расход охлаждающей воды, л/ч		800
Максимальная потребляемая мощность, кВт		98
Расход отсасываемого воздуха местной вентиляции, м ³ /мин, не менее		2
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)		1 450 × 850 × 1 400
Масса, кг		1 300



ЗАО «Псковэлектросвар»
180 022, Россия, г. Псков, ул. Новаторов, 3
тел.: +7 (8112) 700 134, 700 135
факс: +7 (8112) 700 135
info@pskovelectrosvar.ru/www.pskovelectrosvar.ru