

УСТАНОВКА ИНДУКЦИОННОЙ СВАРКИ ТРУБ ИСП-16ТС



Установка предназначена для индукционной сварки с применением активирующих веществ труб, труб с СДТ малого диаметра от 57 до 114 мм с толщиной стенки 3-10 мм, в т.ч. с наружным антикоррозионным защитным покрытием. Производительность установки составляет 10 - 15 стыков в час. Оборудование предназначено для использования в стационарных и полустационарных трассовых условиях при строительстве трубопроводов.

При этом способе сварки нагрев торцов труб производится до температур около 1000 °С с применением бесконтактного индукционного подвода тепла в кольцевом высокочастотном индукторе, с последующей встречной контролируемой осадкой торцов труб. Таким образом, соединение формируется при температурах ниже плавления стали, что исключает появление закалочных структур в зоне шва.

Важной отличительной особенностью способа сварки является фактическое отсутствие внутреннего усиления шва (грата), благодаря чему сохраняются служебные свойства проходного сечения труб. Процесс сварки характеризуется высокой степенью автоматизации. Пожаробезопасность в рабочей зоне обеспечивается благодаря отсутствию искрообразования при сварке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Диаметр труб, мм	57 - 114
Толщина стенок труб, мм	3 - 10
Макс. сечение труб, мм ²	3 700
Напряжение питающей сети, В	3×380 ±5%
Номинальная выходная мощность, кВт	125
Номинальная выходная частота тока, Гц	2 400
Длительность нагрева, с	10 - 180
Производительность, сварок/ч	10 - 15
Максимальное усилие захвата, т	46
Максимальное усилие осадки, т	16
Масса машины (устройства сварочного), кг	480



ООО «СКТ-СЕРВИС»
Россия, г. Псков, ул. Новаторов, 3



+7 (8112) 50-00-52 доб. 64754



svarka@skt-service.ru



skt-service.ru