

А. В. Жуков, генеральный директор ООО «АДР-Технология»

## СТЫКОВАЯ СВАРКА ТРУБ ИЗ ПНД В КОЛОДЦАХ И ПОДВАЛАХ

С 1 октября компания «АДР-Технология» начала продажу революционного сварочного аппарата собственного производства.



**А**ппарат с винтовым приводом центратора предназначен для стыковой сварки труб из термопластов диаметром 40–110 мм и получил торговое название ADR 110.

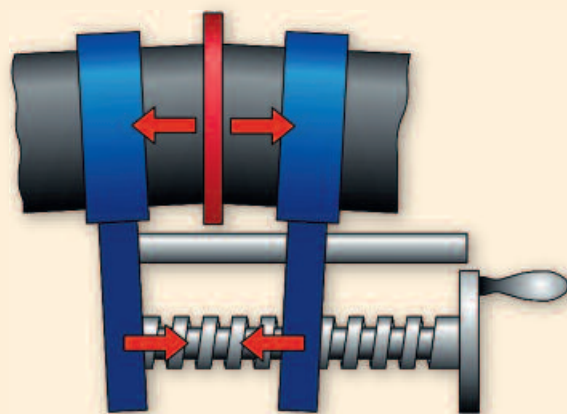
Казалось бы, что нового можно придумать в таком давно освоенном секторе рынка, как механические аппараты для стыковой сварки? За годы продаж

разнообразного оборудования для сварки пластмасс, хорошо изучив оборудование как иностранных, так и российских производителей, мы регулярно сталкивались с одной и той же проблемой. Очень часто заказчику необходимо выполнять сварку в различных «норах» с ограниченным доступом – в колодцах или подвалах, а также сваривать трубы на весу – вертикальные стояки, трубопроводы под потолком и т. п. К сожалению, в большинстве таких случаев мы не могли не только предложить, но даже порекомендовать подходящее оборудование.

Наиболее востребованные типоразмеры таких компактных и мобильных сварочных аппаратов – 110 мм и 160 мм. Если в диапазоне до 110 мм эта потребность худо-бедно удовлетворяется рядом механических аппаратов с близкими потребительскими свойствами, то в диапазоне до 160 мм даже механические (не говоря уж о гидравлических) аппараты рассчитаны только на выполнение работ в комфортных условиях – когда оборудование можно установить на твердую горизонтальную поверхность и не очень ограничивать себя в свободном пространстве. О сварке на весу речи нет.

И все-таки, начать решили с диапазона до 110 мм.

Аппарат ADR 110 в своем рабочем диапазоне диаметров не накладывает никаких ограничений на толщину стенки свариваемых труб из термопластов. Но такое достоинство – не уникально. Большинство имеющихся на рынке механических аппаратов того же типоразмера создают усилие прижима торцов 70 кгс, и этого достаточно для сварки самых толстостенных труб из ПНД (даже SDR 7,4). Правда, недостаточно для компенсации пассивного сопротивления подвижной трубы – трения о пол или грунт, собственного веса свисающей вниз трубы. Но главная неприятность в том, что при создании усилия 70 кгс все существующие аналоги аппарата показывают очень значительное V-образное отклонение хомутов.



Центратор аппарата ADR 110 создает усилие прижима 80 кгс (ограничение шкалы). За счет оптимального распределения нагрузок в конструкции центратора даже при испытании усилием 200 кгс не отмечается сколько-нибудь заметного нарушения параллельности трубных хомутов. При этом центратор ADR 110 весит

всего 2,8 кг! Для сравнения – центратор лучшего аналога весит около 9 кг.

Для проведения сварки на горизонтальной поверхности центратор устанавливается на стальную трубчатую раму-подставку и фиксируется двумя установочными винтами.

Условия компактности конструкции и оптимальности распределения нагрузок потребовали расположить приводной винт вплотную к свариваемой трубе. Для удобства выполнения сварки приводной маховик вынесен вперед к оператору через надежную зубчато-ременную передачу.

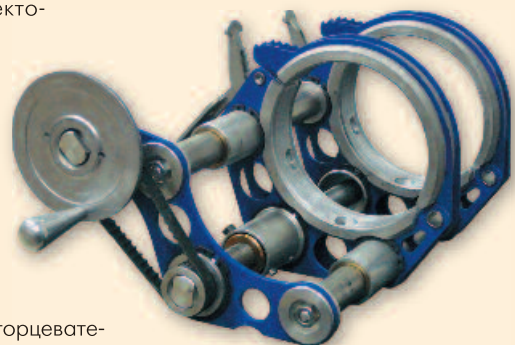
Конструкция привода и неподвижного хомута позволяет начать сварку от короткого патрубка (4 см), выступающего из стены.

Еще одно немаловажное достоинство. При сварке труб Ø40–110 мм продолжительность сварочного цикла мала, и скорость фиксации труб в хомутах приобретает немалое значение. Хомуты центратора ADR 110 запираются надежными «быстрыми» защелками. В зависимости от фактического диаметра трубы защелка сразу цепляется за соответствующий зуб и не требует дополнительных регулировок.

Аппарат укомплектован сварочным зеркалом Polys P-4a 1200W производства DYTRON, с микропроцессорным терморегулятором и отличным тефлоновым покрытием.

На подставке для торцевателя и сварочного зеркала предусмотрены «карманы» для сменных вкладышей в хомуты центратора: 40, 50, 63, 75 и 90 мм.

По культуре исполнения аппарат ADR 110 не уступает лучшим европейским аналогам. А по потребительским свойствам – далеко их превосходит. Продажу компактного и мобильного аппарата следующего типоразмера ADR 160 планируется начать 1 декабря 2008 года. Первый прототип уже прошел испытания. Усилие прижима торцов труб (ограничение шкалы) – 150 кгс. Оценочная масса центратора 5,5–6,0 кгс. В отличие от ADR 110, аппарат ADR 160 будет укомплектован электрическим, а не механическим торцевателем. •



СТЫКОВАЯ СВАРКА ТРУБ (ГИДРАВЛИКА)



СТЫКОВАЯ СВАРКА ТРУБ (МЕХАНИКА)



РАСТРУБНАЯ СВАРКА



ЭЛЕКТРОМУФТОВАЯ СВАРКА



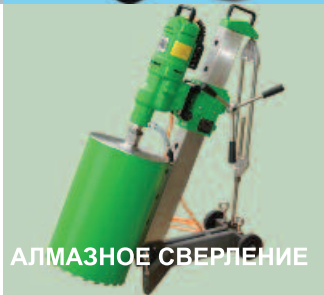
ПРОИЗВОДСТВО ФАСОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

**ADR TECH**

ООО «АДР-Технология»  
Москва, Котляковская 7/8  
Тел./факс: (495) 925-61-50  
<http://www.adr-t.ru>

Российский дилер лучших Европейских производителей

Профессиональное оборудование для СВАРКИ ПЛАСТМАСС И МОНТАЖА КОММУНИКАЦИЙ



АЛМАЗНОЕ СВЕРЛЕНИЕ



КОНТАКТНАЯ СВАРКА ЛИСТОВ



СВАРКА ГОРЯЧИМ ВОЗДУХОМ



ЭКСТРУЗИОННАЯ СВАРКА



АЛМАЗНЫЕ СТЕНОРЕЗЫ, ШВОНАРЕЗЧИКИ И ПР.

На правах рекламы