

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (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

www.nowatech.nt-rt.ru || ntw@nt-rt.ru

СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Автоматические сварочные машины Nowatech CNC

Название модели:	Диапазон диаметров:	Напряжение, частота:	Общая мощность:	Вес комплекта:
Nowatech ZHCN-160 CNC	Ø 40–160	~230В, 50Гц	2,0 кВт	~115 кг
Nowatech ZHCN-250 CNC	Ø 63–250	~230В, 50Гц	3,5 кВт	~145 кг
Nowatech ZHCN-315 CNC	Ø 90–315	~230В, 50Гц	3,7 кВт	~257 кг
Nowatech ZHCN-400 CNC	Ø 110–400	~230В, 50Гц	4,7 кВт	~307 кг
Nowatech ZHCN-500 CNC	Ø 200–500	~230В, 50Гц	5,5 кВт	~429 кг

Автоматические стыковые сварочные машины с цифровым программным управлением являются новейшей разработкой компании Nowatech.

Основные параметры:

- Сварочный процесс отображается на большом ЖК-экране.
- Регистрация и хранение во внутренней памяти 4000 протоколов сварки.

- Автоматический контроль показателей давления, времени и позиционирования зажимов.
- Контроль высоты первичного грата: автоматический (основывается на слежении за уменьшением длины трубы в процессе нагревания) и ручной (оператор сам принимает решение об остановке процесса предварительного нагрева, основываясь на визуальной проверке).
- Возможность оснащения устройством для автоматического извлечения нагревателя.
- После отделения нагревательной плиты аппарат самостоятельно фиксирует трубу, при этом постоянно контролируя давление и время охлаждения.
- Автоматический режим снижения силы давления и запуска таймера отсчета времени нагрева.
- Режимы торцевания: автоматический (контролируется на основании уменьшения материала трубы) и ручной (решение об остановке процесса торцевания принимает оператор).
- Трубы автоматически отделяются от нагревательной плиты после остановки таймера.
- Готовность нагревательной плиты для установки в рабочее положение сопровождается визуальным и звуковым сигналом.
- Возможность печати протоколов непосредственно на объекте или передачи данных на ПК.
- Программное обеспечение для связи с компьютером и печати протоколов сварки входит в комплект поставки.
- USB-порт позволяет экспортировать протоколы сварки на флэш-карту.

Полная автоматизация процесса сварки позволяет устранить ошибки, допускаемые малоопытными операторами, что значительно повышает качество сварных швов. Обязанности сварщика ограничиваются правильной установкой труб в центраторе, выбором параметров трубы, а также установкой и извлечением торцевателя и нагревательной плиты по соответствующему сигналу с блока управления.

Система регулирует давление, проверяет расположение зажимов и осуществляет сварочный процесс согласно технологическим требованиям, отслеживая все параметры в реальном времени. Аппараты просты и понятны в управлении.

Аппарат может быть оснащен угловыми редуцированными вкладышами, что позволяет сваривать сегментные отводы (15° или 22,5°) непосредственно на строительной площадке, без использования дополнительного оборудования.

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (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