



Uponor

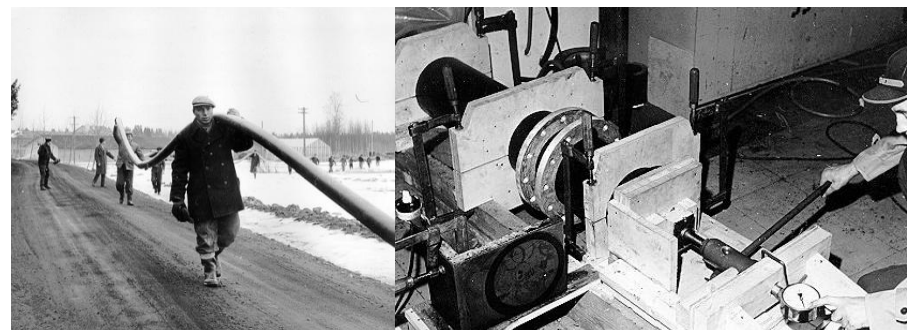
Uponor Infra Tech GmbH Сварочные машины для производства труб и фитингов в ППУ изоляции

Michael Biensack, Менеджер по продажам
Минск 10.12.2014

*Uponor Infra is a joint venture between
the previous KWH Pipe and Uponor INF*

Сварочные машины для ПЭ труб

Uponor Infra Technology относится к числу ведущих мировых разработчиков сварочной технологии для полиэтиленовых трубных систем диаметром от 20 мм до 3500 мм на все классы давления.



Оборудование контактной стыковой сварки

- Полевые машины
- Заводские машины
- Ленточные пилы

Прочее сварочное оборудование

- Электрофузионная сварка
- Ручные экструдеры



Сварочные машины для ПЭ труб

- РТ - Полевые машины
- PL – Заводские машины для напорных труб
- PL DH - Заводские машины для производства фитингов в ППУ изоляции



Сварочные машины для ПЭ труб

Серии РТ

Машины контактной стыковой сварки с гидравлическим управлением для сварки труб и фитингов из ПЭ, ПП, ПВДФ и других термопластичных труб.

- Стойкость к кручению (самоцентрирующаяся станина).
- Меньший вес за счет алюминиевого сплава высокого качества.
- Компактная конструкция
- Машины подходят для строительства кюветов, водо- и газопроводов, систем канализации и орошения.
- Возможность подключения к регистратору LDU.
- Возможность подключения к комплексу КЧПУ (CNC).



Сварочные машины для ПЭ труб

Серии РТ высокого давления и Внедорожник

- Согласно ISO 21307 (высокое давление)
- Большинство машин РТ применимы, прочие с усиленной станиной и гидравлической системой.
- Внедорожник: гусеничная сварочная машина с самоприводом и независимым электропитанием.
- Вагон: с кареткой

Все машины высокого давления можно подключить к регистратору LDU.



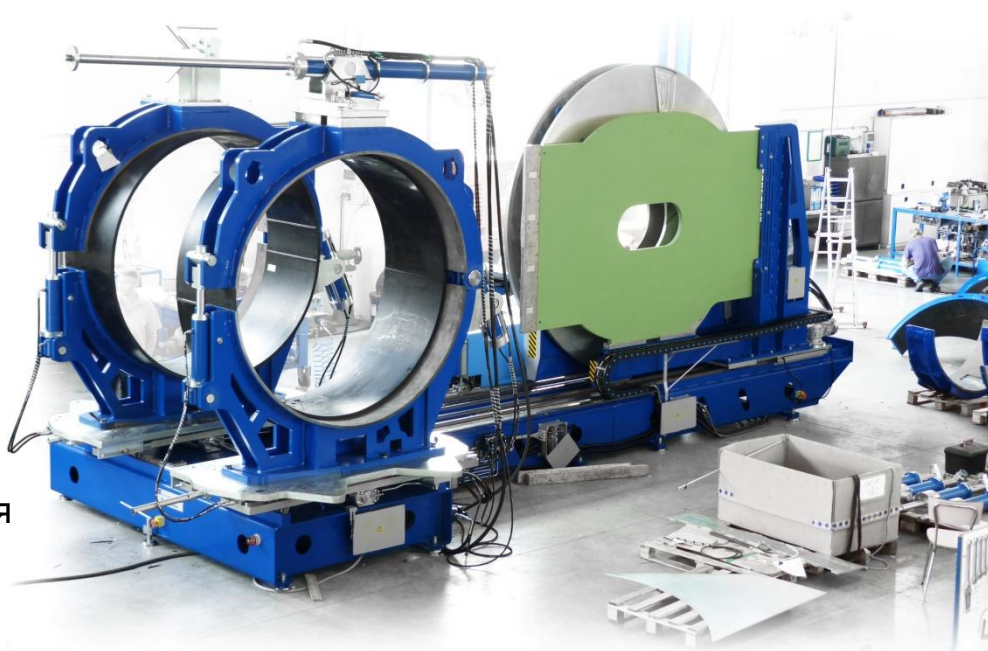
Сварочные машины для ПЭ труб

Серии PL

Разработаны для производства термопластичных фитингов.

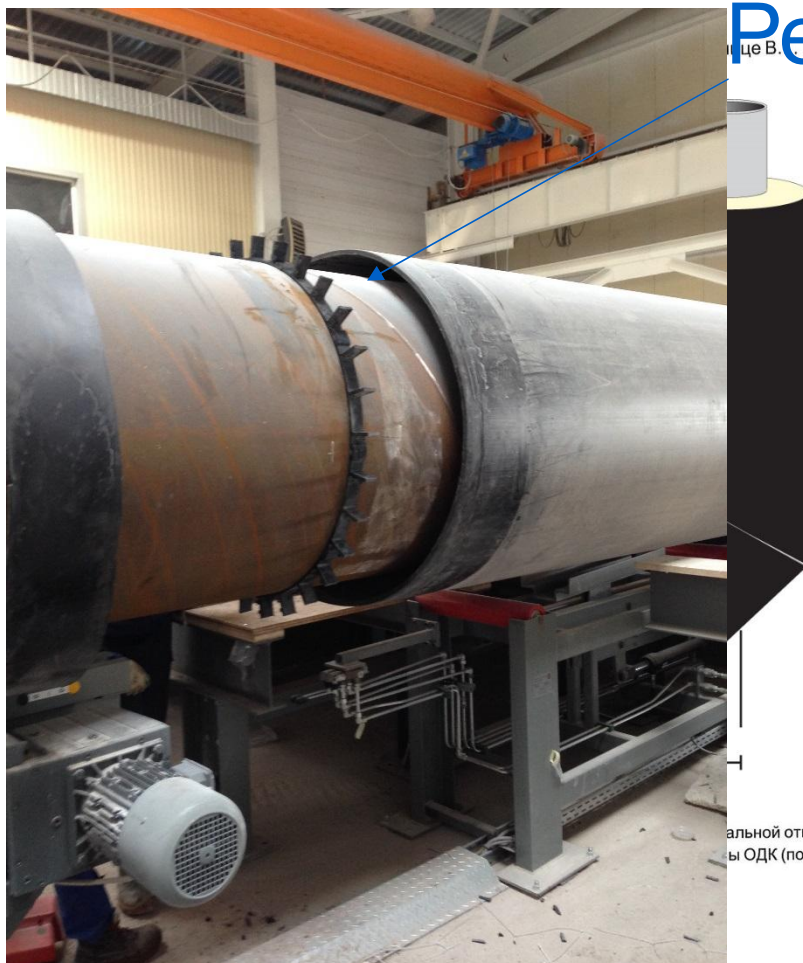
- Серии PL с гидравлическим приводом
- Сери PL с полностью автоматической работой с КЧПУ
- Контроль качества за счет распечатки и хранения протоколов (интегрированная память и программное обеспечение компьютера)

Поворотные зажимы позволяют изготавливать сегментные отводы с разными радиусами. Переходники в виде полуколец расположены послойно один в другом.



Различные машины для труб в ППУ изоляции

ГОСТ 30732-2006



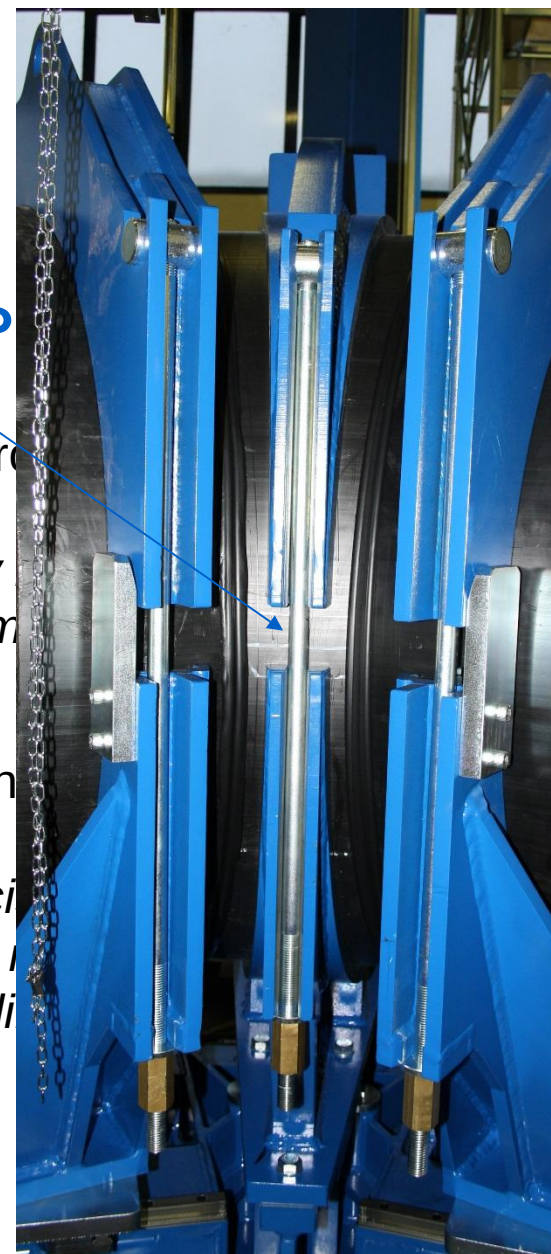
Реальность

α - Narrow

➤ Very
segment

2 – Thin

➤ Preci
type
weldi

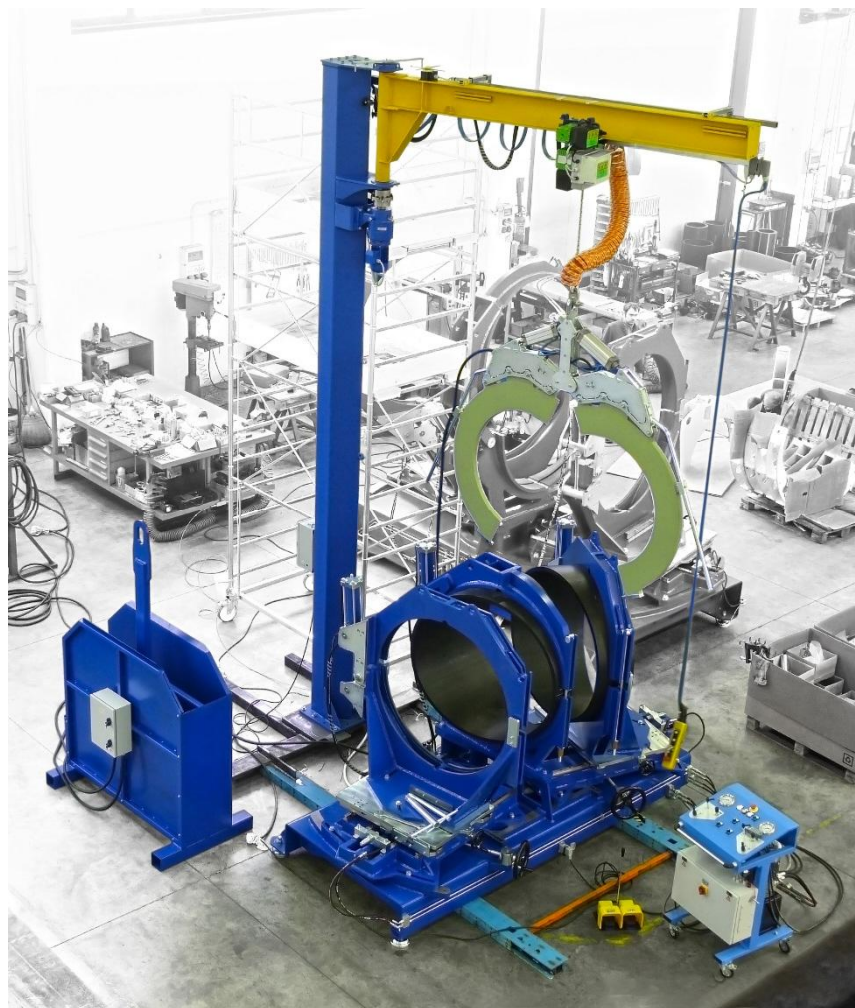


альной отвод; δ — электро-
ы ОДК (показан условно)

Отличия между стандартными машинами PL и машинами для труб в ППУ изоляции PL-DH

PL DH

- Нагревательные зеркала разъемного типа для сварки «трубы-в-трубе».
- Полностью электрический кран-манипулятор для установки нагревательных зеркал и переходных вкладышей.



Нагревательные элементы разъемного типа имеют пневматический привод. Данное свойство вместе с системой мягкого пуска и остановки для электроподъемника (направления: вверх, вниз, вперед, назад) и стрелы (налево, направо) позволяет быстрое и мягкое обращение с машинами.

Отличия между стандартными машинами PL и машинами для труб в ППУ изоляции PL-DH

PL для напорных труб

- Производство тройников и Y-образных фитингов
- Машины разработаны так, что они соответствуют требованиям любого мирового стандарта по давлению.



Рабочий процесс разработан с учетом специальных требований напорных труб. Каждая машина отвечает требованиям следующих стандартов: DVS, GIS, WIS, ISO, ISO HIGH PRESSURE, UNI, UPI, UPONOR THAILAND и других.

Отличия между стандартными машинами PL и машинами для труб в ППУ изоляции PL-DH

PL для напорных труб

- Нагревательное зеркало установлено на машине
- Торцеватель для выравнивания концов труб
- Два зажима (отводы)
- Управление а помощью КЧПУ.

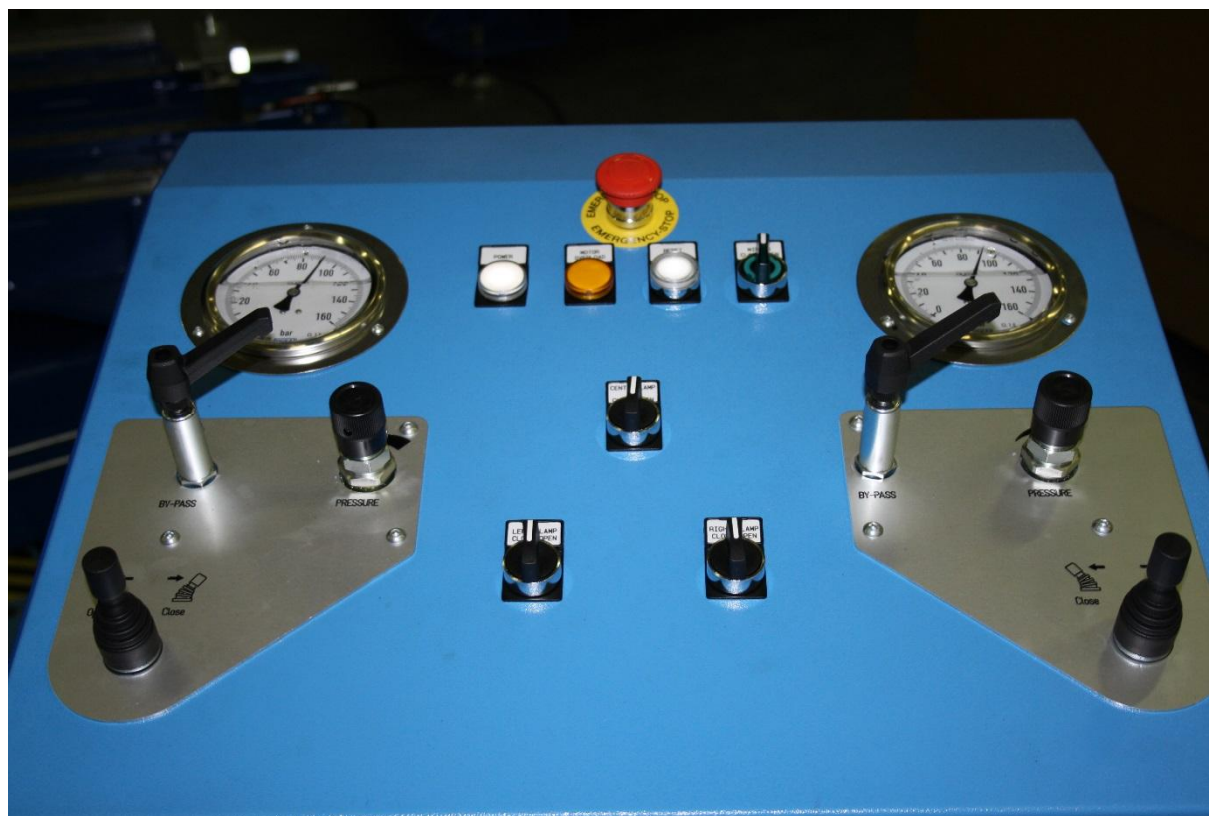


Рабочий процесс разработан с учетом специальных требований напорных труб. Каждая машина отвечает требованиям следующих стандартов: DVS, GIS, WIS, ISO, ISO HIGH PRESSURE, UNI, UPI, UPONOR THAILAND и других.

Отличия между стандартными машинами PL и машинами для труб в ППУ изоляции PL-DH

PL DH

- Гидравлический пульт управления с двумя давлениями.
- Системы гидравлики и управления разработаны с учетом чувствительности тонкостенных оболочек.



Отличия между стандартными машинами PL и машинами для труб в ППУ изоляции PL-DH

PL DH

- Конструкция разработана особенно для узких фитингов (например, в соответствии со стандартом ГОСТ).
- Специальная конструкция с тремя зажимами для упрощения работы с «трубой-в-трубе».
- Узкие фитинги и конструкция с тремя зажимами не позволяют применения торцевателя.
- Машины с двумя зажимами с торцевателем по запросу.
- Отсутствие торцевателя предусматривает применение специальных ленточных пил.

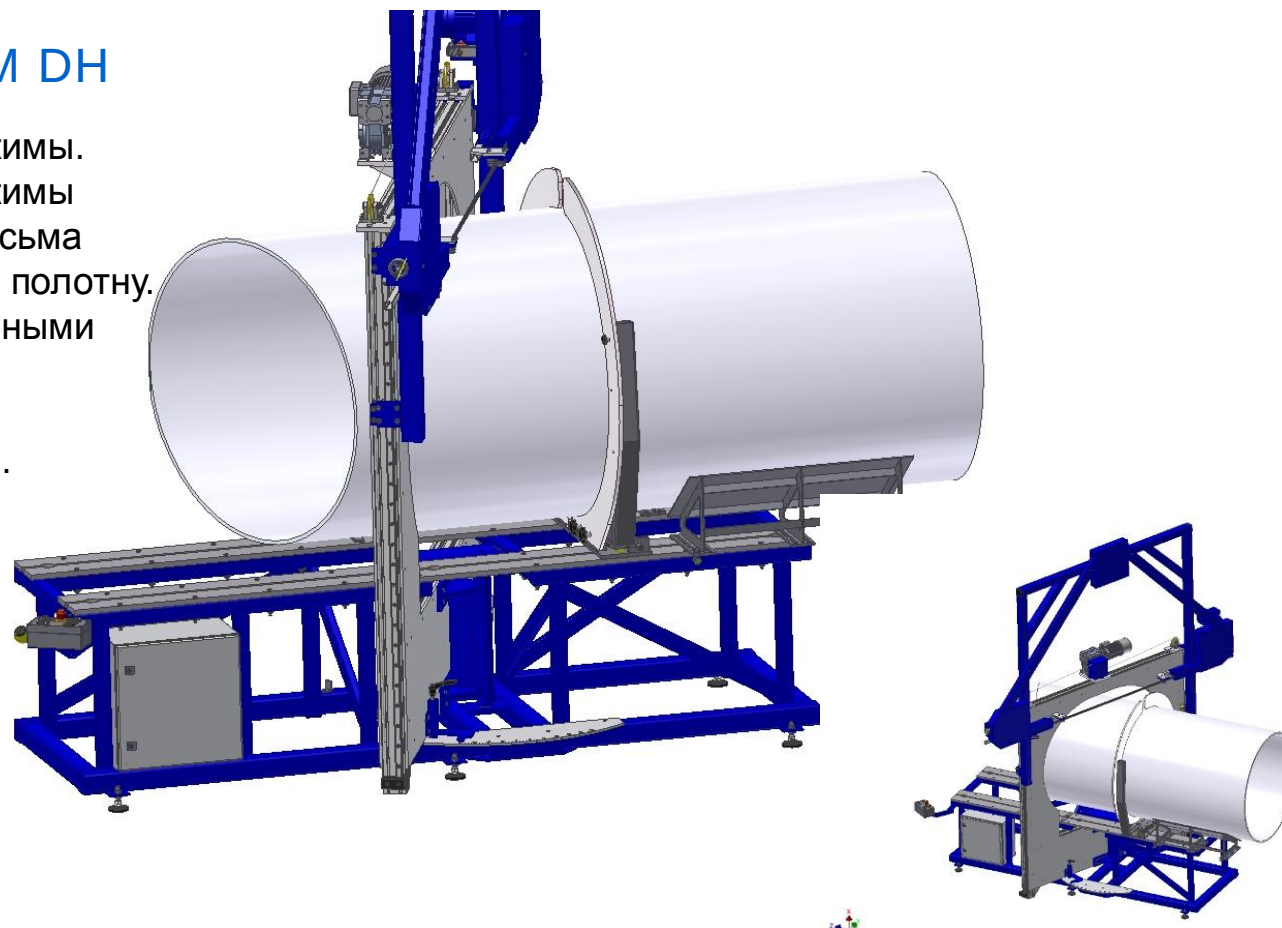


Два крайние зажима перемещаются и позволяют выполнение второго стыка во время охлаждения первого стыка. Это возможно благодаря второму гидравлическому контуру. Разработано специально для применения в системах «труба-в-трубе».

PL DN требования к пилам

Модели BSM DN

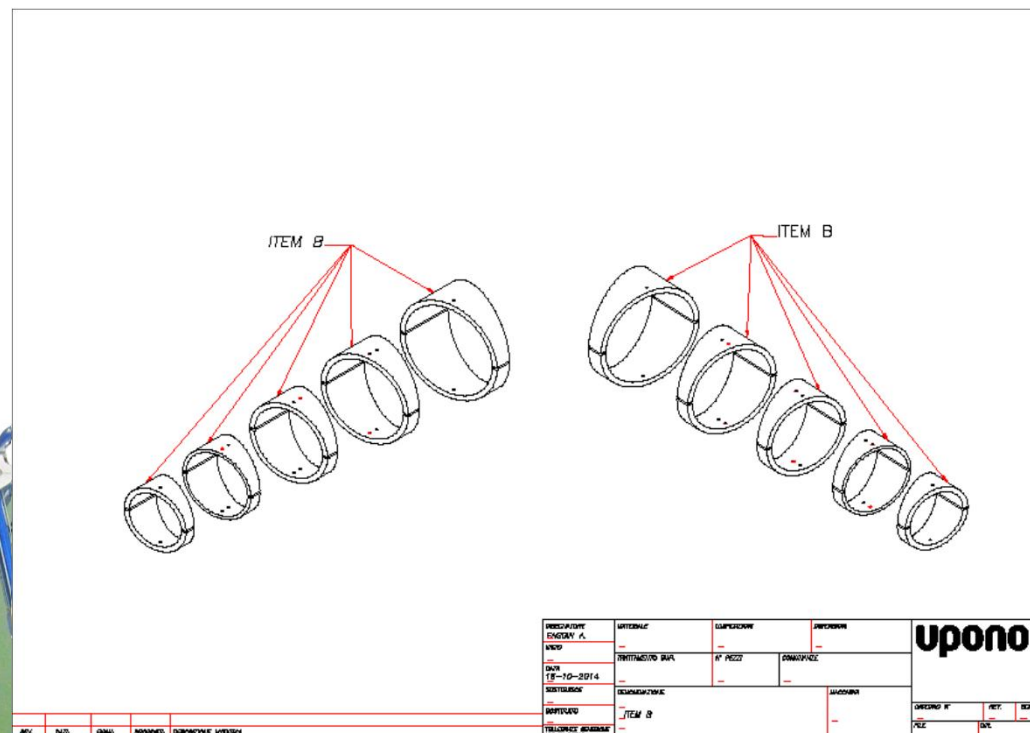
- Округляющие зажимы.
- Округляющие зажимы можно подвести весьма близко к режущему полотну.
- Рама пилы с двойными направляющими.
- Малое кручение.
- Высокая точность.



Округляющие зажимы перемещаются близко к режущему полотну. Это важно для меньших диаметров и широких углов.

Вкладыши стандартной машины PL

-
- | REK | DATA | PRIMA | PROBAMA | DEPOZITUL INCHINAT |
|-----|------|-------|---------|--------------------|
| | | | | |

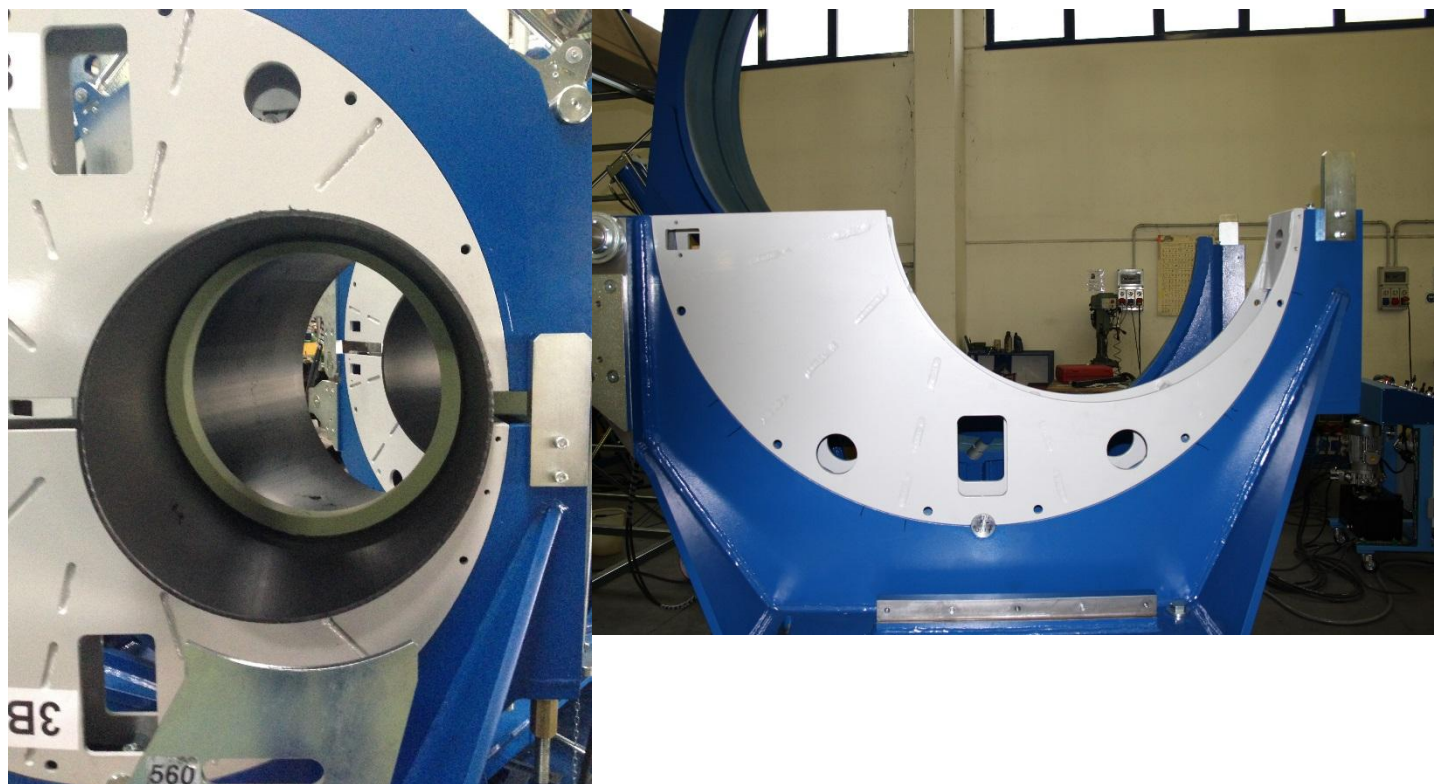


13 November 2014

Отличия между стандартными машинами PL и машинами для труб в ППУ изоляции PL-DH

Вкладыши машины PL DH

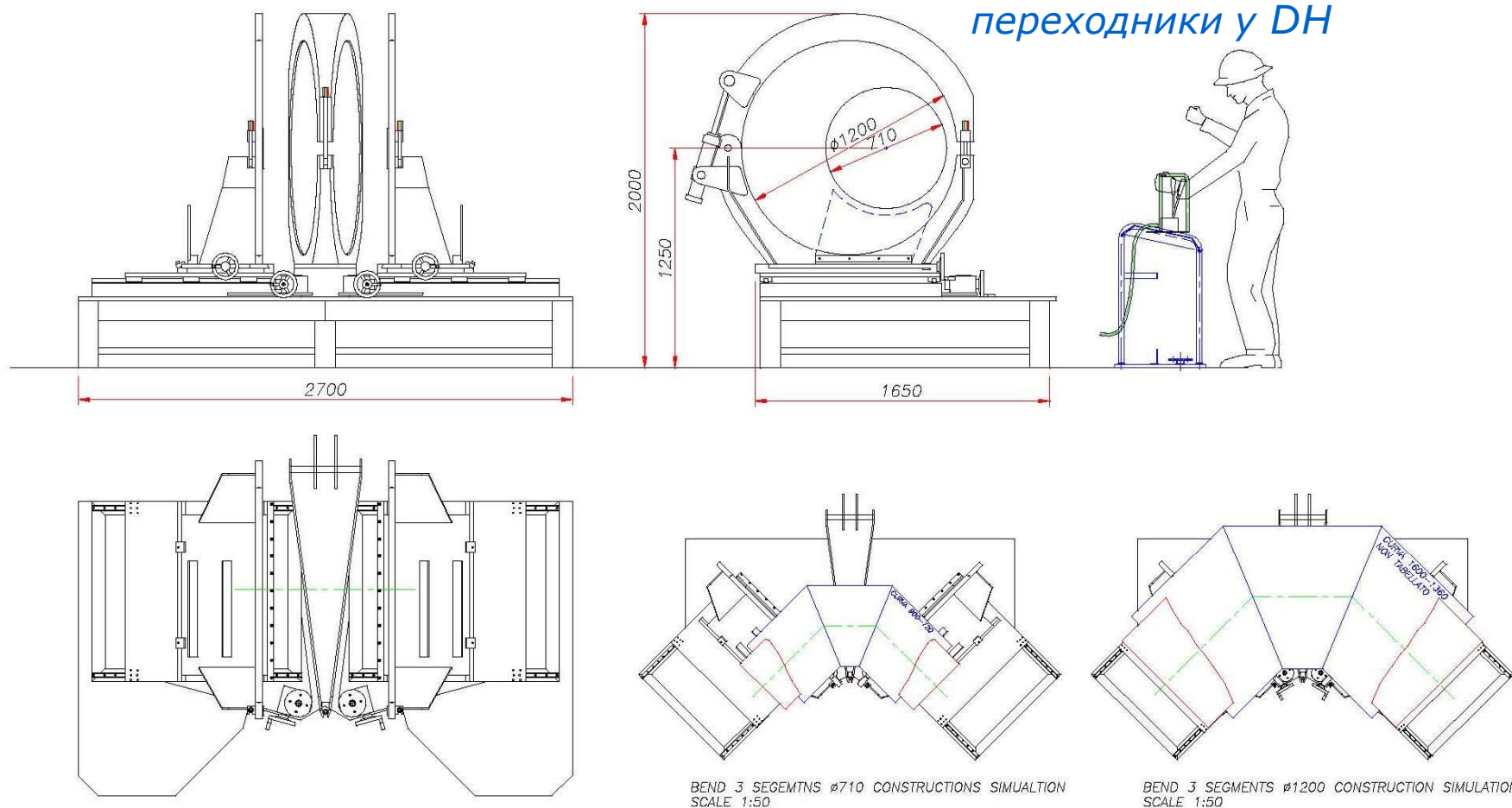
- Концентрическая система



Трубы малых диаметров можно подвести ближе к переднему краю. Длина сегментов сокращается.

Отличия между стандартными машинами PL и машинами для труб в ППУ изоляции PL-DH

Концентрические переходники у DH

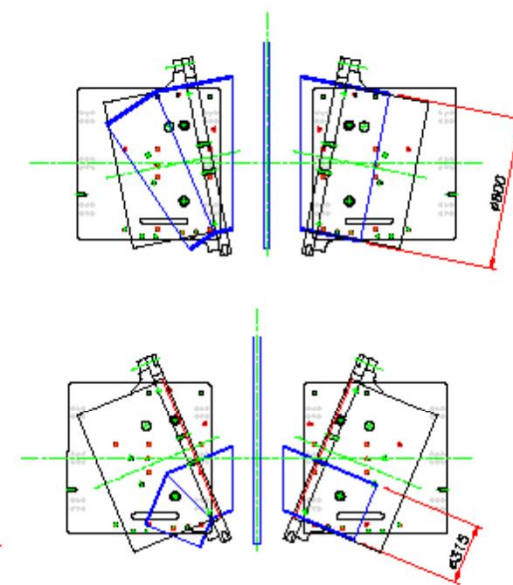
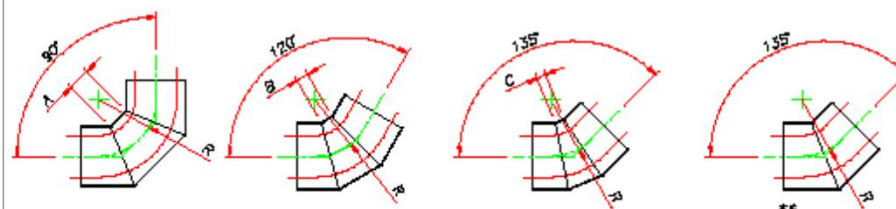


Трубы малых диаметров можно подвести ближе к переднему краю. Длина сегментов сокращается.

Отличия между стандартными машинами PL и машинами для труб в ППУ изоляции PL-DH

Концентрические вкладыши

Steel Pipe mm	Pe Pipe mm	R	A min	B min	C min
ø219	ø315	300	118	76	56
ø219	ø355	300	101	65	48
ø273	ø400	375	145	94	69
ø273	ø450	375	124	80	60
ø325	ø450	450	186	120	89
ø325	ø500	450	165	107	79
ø426	ø560	640	265	171	127
ø426	ø630	640	236	153	113
ø530	ø710	500	120	77	**
ø630	ø800	600	165	107	**



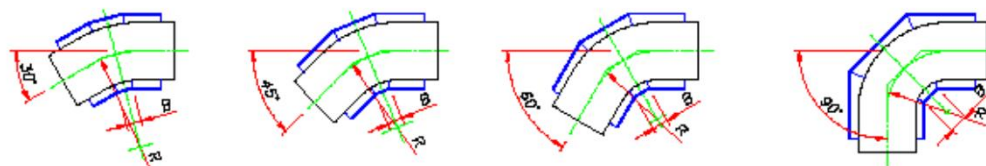
OPERATIVE EXPLAN A.	UNITED	COMPOSITE	UNITED	Uponor		
UNIT	UNIT	N° PEZZI	COMPOSITE			
DATA 25/10/2014				ORDER NO.	NET	ORDER
DESCRIPTION	EX. 800 CL min. Segment length			PRICE	DATE	
REMARKS						

В таблице ссылается на специальную машину PL 800 CL DH, которая является индивидуальной разработкой для заказчика (2 зажима + торцеватель).

Отличия между стандартными машинами PL и машинами для труб в ППУ изоляции PL-DH

Минимальные размеры

Steel pipe	PE Pipe	30°		45°		60°		90°	
		Rmin	B	Rmin	B	Rmin	B	Rmin	B
∅426	∅560	710	113	565	113.5	505	120.5	450	141
∅426	∅630	745	113	600	113.5	540	120.5	485	141
∅530	∅710	790	114.5	645	115	585	123	530	145
∅630	∅800	835	114.5	690	115	630	123	590	157
∅720	∅900	885	114.5	740	115	680	123	640	157.5
∅820	∅1000	940	116	795	117	735	126	705	170
∅820-920	∅1100	990	116	895	117	785	126	775	170
∅920-1020	∅1200	1080	120.5	905	121	835	126	805	170



PROJEKTOVAYA FABRIKA A.	UNITORAL	TEMPERATURE	DATE	uponor
№100	TRITIMOSKO DIA.	№ PEZO	DATE	
DATA 08/11/2014				
REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	
REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	
REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	
REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	
REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	
REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	
REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	REVISIONS	

PL 1200 DH согласно стандарту ГОСТ (1200-800 мм)

Список продукции модели DH

Сварочные машины
с тремя зажимами,
краном-манипулятором и
разъемными зеркалами

- PL 315 DH OD 110 – 315
- PL 800 DH OD 355 – 800
- PL 1200 DH OD 900 – 1200
- PL 1600 DH OD 900 – 1600



Сварочные машины
с двумя зажимами и
торцевателем

- PL 315 CL OD 90 – 315
- PL 800 CL OD 315 – 800



Модели CL базируются на стандартных моделях PL, но имеют более узкие зажимы и концентрические переходники.

Индивидуальная разработка и специальные конструкции
всегда возможны

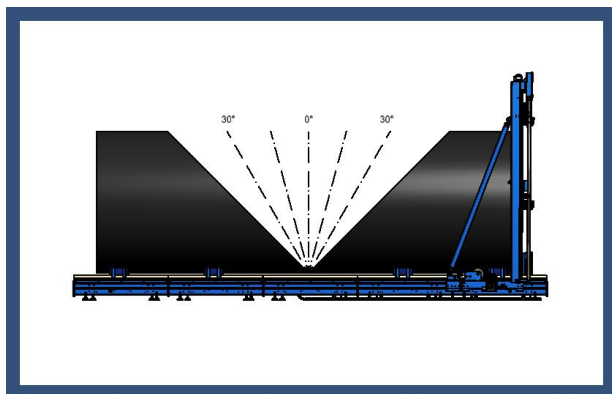


Список продукции модели DN

Ленточные пилы с округляющими зажимами

Индивидуальная продукция

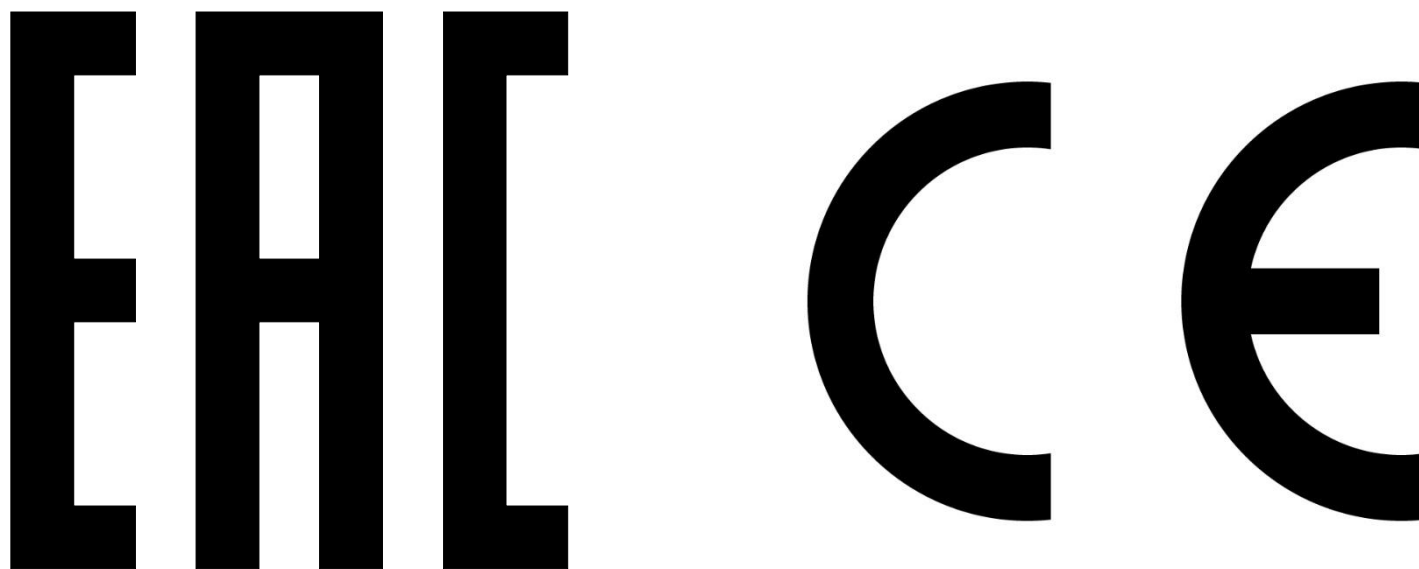
- BSM 631 DH
- BSM 800 DH
- BSM 1200 DH / S
- BSM 1600 DH



На рисунке BSM 1200 S – индивидуальная машина с полной автоматикой и программой резки. После ввода размеров конечного фитинга сегменты будут отрезаны автоматически.

Сертификация

Все машины имеют сертификат CE, декларацию о соответствии ЕАС и сертификат соответствия ГАЗСЕРТ.



Сертификация

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ IAS CERT
РОСС RU.3719.04ЮАЧ0
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
 Общество с ограниченной ответственностью
 «Учебно-исследовательский и инженерно-технологический центр»
 рег. № ЮАЧ0.RU.1402
 196135, Санкт-Петербург, Московский проспект, д. 143, лит. Б, офис 408,
 тел./факс (812) 313-75-55

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
 № ЮАЧ0.RU.1402.000120 П 000332
 Срок действия: с 18.10.2015 по 17.10.2016

ПРОДУКЦИЯ: Сварочное оборудование для стыковой сварки пластиковых труб:
 - РТ 160, РТ 200, РТ 250, РТ 315, РТ 315H, РТ 400, РТ 500, РТ 630 (CNC и LDU);
 - РТ 315 CNC, РТ 400 CNC, РТ 500 CNC, РТ 630 CNC.
 Серийный выпуск:
 КОД ОКП: 344183 КОД ТН ВЭД РФ:

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:
 Технический регламент о безопасности машин и оборудования (зак. Постановления Правительства Российской Федерации от 15 сентября 2009г. №753), ГОСТ 12.2.013-0-91, ГОСТ 12.2.003-92, ГОСТ Р ИСО 12176-1-2011, ГОСТ Р МЭК 60065-2002.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Tecnodue S.r.l., Via Paschiglione 22, 35030 Cervarese S. Steco (PD), Италия

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН U'PONOR Infra Tech GmbH, Industriestralle 15, D-36088 Hainfeld, Германия, тел: +49 (0) 6652 91189-40, e-mail: info@kwhltech.de

НА ОСНОВАНИИ: протокол испытаний № 45-13 от 10.10.2013г. выдан ООО «РПЭС» рег. № ЮАЧ0.RU.2103.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Схема сертификации: 4с. Испекционный контроль: октябрь 2014г., октябрь 2015г.

Руководитель органа по сертификации
 Эксперт: М.П. [подпись] Ю.Г. Буря [подпись]
 [подпись] А.В. Демитьев [подпись]



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель, ЗАО «Упнор Инфра»
 197183, г. Санкт-Петербург, ул. Полная Сабировская, д. 43, лит. А. Фактический адрес:
 197183, г. Санкт-Петербург, ул. Полная Сабировская, д. 43, лит. А, тел. +78123139540, факс +78123139541, ОГРН 1027807979759
 и лице Кириллова В.В., Генеральный директор
 заявляет, что Оборудование сварочное для стыковой сварки пластиковых труб (см. приложение на 2 листах)
 изготовлено: Кошери «U'ponor Infra Ltd.», Ayuthe 20, 01511 Vantaa, Финляндия
 фактический адрес: Ayuthe 20, 01511 Vantaa, Финляндия. Факсимильным извещением (см. приложение на 1 листе)
 Код ТН ВЭД ТС: 8515869000
 Серийный выпуск
 соответствует требованиям
 ТР ТС 001/2011 "О безопасности инкапсулированного оборудования", ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"
 Декларация о соответствии принята на основании
 протокола испытаний № 497 от 15.11.2013 г. Испытательный центр ООО «АКАДЕМСИБ», рег. № РОСС RU.0001.21AB09 от 01.08.2011, адрес: 630024, Новосибирская обл., г. Новосибирск, ул. Бетонная, д. 14
 Дополнительная информация
 Срок действия указан в товаросопроводительной документации, приложенной к извещению.
 Условия хранения соответствуют требованиям технического регламента.
 Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 01.12.2018
 аккредитованно.



Кириллов В.В.

(инициалы и фамилия руководителя организации заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС.№ RU.Д-PLMM04.В.01545

Дата регистрации декларации о соответствии: 02.12.2013



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель, ЗАО «Упнор Инфра»
 197183, г. Санкт-Петербург, ул. Полная Сабировская, д. 43, лит. А. Фактический адрес:
 197183, г. Санкт-Петербург, ул. Полная Сабировская, д. 43, лит. А, тел. +78123139540, факс +78123139541, ОГРН 1027807979759
 и лице Кириллова В.В., Генеральный директор
 заявляет, что Сварочное оборудование для стыковой сварки пластиковых труб (см. приложение на 1 листе)
 изготовлено: Кошери «U'ponor Infra Ltd.», Ayuthe 20, 01511 Vantaa (Финляндия)
 фактический адрес: Ayuthe 20, 01511 Vantaa (Финляндия). Факсимильным извещением (см. приложение на 1 листе)
 Код ТН ВЭД ТС: 8465911000
 Серийный выпуск
 соответствует требованиям
 ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"
 Декларация о соответствии принята на основании
 протокола испытаний № 4708 от 05.11.2013 г. Испытательный центр ООО «АКАДЕМСИБ», рег. № РОСС RU.0001.21AB09 от 01.08.2011, адрес: 630024, Новосибирская обл., г. Новосибирск, ул. Бетонная, д. 14
 Дополнительная информация
 Условия хранения продукции и соответствие с ГОСТ 15150-69. Срок службы указан в приложенной к продукции товаросопроводительной документации (в виде эксплуатационной документации)
 Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 20.11.2018
 аккредитованно.



Кириллов В.В.

(инициалы и фамилия руководителя организации заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС.№ RU.Д-PLMM04.В.01453

Дата регистрации декларации о соответствии: 21.11.2013

Сеть дистрибьюторов и сервисных услуг

РОССИЯ:

- ЗАО «Упонар Инфра», Санкт-Петербург
- ООО «АДР-Технология», Москва

БЕЛАРУСЬ:

- ООО «эгаСмайл»

КАЗАХСТАН:

(также Азербайджан и Узбекистан)

- Новое сотрудничество с января 2015 года

Uponor

simply more

просто больше

