



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ

ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ
И РЕМОНТНЫХ РАБОТ
НА НЕФТЕГАЗОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИХ
ПРЕДПРИЯТИЯХ



О КОМПАНИИ

Научно-производственная фирма

«Инженерный и технологический сервис» (НПФ «ИТС»)

— ведущий российский производитель и поставщик сварочного оборудования и материалов. Компания объединяет производственные мощности, инженерные центры, испытательные лаборатории и складские комплексы.

Головной офис (АО НПФ «ИТС») расположен в Санкт-Петербурге, базовые производственные площадки находятся в Симферополе (АО ЭМЗ «ФИРМА СЭЛМА») и Калининграде (АО «ЭСВА»).

◆ НПФ «ИТС» (Санкт-Петербург)

Проектирование и производство специализированного и специального сварочного оборудования, комплексов для автоматической сварки и наплавки. Поставки сварочного оборудования на предприятия Российской Федерации и других стран. Обучение специалистов заказчиков, сервисное обслуживание.

◆ ЭМЗ «ФИРМА СЭЛМА» (Симферополь)

Производство серийного электросварочного оборудования: сварочных выпрямителей и инверторов для ручной дуговой, полуавтоматической и автоматической сварки в защитных газах и под флюсом, строжки, установок аргонодуговой сварки, установок воздушно-плазменной резки, подающих механизмов, сварочных тракторов.

◆ «ЭСВА» (Калининград)

Производство порошковых сварочных проволок, проволок сплошного сечения, стандартных компонентов для механизации и автоматизации производства, машин контактной сварки.

Ключевые направления

- Проектирование и производство промышленного сварочного оборудования
- Модернизация сварочных установок
- Разработка и изготовление сварочных материалов
- Создание и внедрение специализированного оборудования и комплексов для автоматизации сварочного производства
- Разработка и изготовление сварочных материалов

Наши преимущества

Собственное производство. Контроль каждого этапа изготовления гарантирует высокое качество.

Конструкторское бюро. Выполнение эксклюзивных проектов по индивидуальным техническим заданиям заказчиков.

Обновление технологий производства. Постоянное совершенствование характеристик выпускаемой продукции.

Опытные специалисты. Совмещение накопленного опыта и современных подходов к решению задач.

Сотрудничество с ведущими предприятиями. НПФ «ИТС» всегда в курсе актуальных задач сварочной отрасли.

ИНВЕРТОРЫ для РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ

Надёжные инверторы для ручной дуговой сварки, специально адаптированные для задач нефтегазовой отрасли.

Стабильная работа в сложных условиях: при перепадах напряжения, питании от генератора, в широком диапазоне температур (-40...+40 °C).

Функция снижения напряжения холостого хода до 12 В обеспечивает безопасность при выполнении сварочных работ.



ИТС-200

ММА

- Устойчив к перепадам сетевого напряжения даже при падении напряжения до 140 В
- Функция «Горячий старт» для предотвращения залипания электрода
- Функция «Форсирование дуги» гарантирует стабильность сварочного процесса
- Режим TIG DC с контактным поджигом

Напряжение питания 220 В

Номинальный сварочный ток 170 А (ПВ 60%)

Вес 7,5 кг



ГОРНЯК-250

ММА

- Питание от сетей с переменным (220 В) и постоянным (180-320 В) током
- Функция «Форсирование дуги» гарантирует стабильность сварочного процесса
- Подходит для эксплуатации на открытых поверхностях угольных и рудничных шахт и разрезов

Напряжение питания $\sim$ 220 В, --- 180-320 В

Номинальный сварочный ток 250 А (ПВ 30%)

Вес 12,4 кг

ИНВЕРТОРЫ для РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ



ИТС-275

ММА

- Функция «Горячий старт» для предотвращения залипания электрода
- Функция «Форсирование дуги» гарантирует стабильность сварочного процесса
- Режим TIG DC с контактным поджигом
- 5 ячеек памяти для каждого режима сварки

Напряжение питания 380 В

Номинальный сварочный ток 300 А (ПВ 100%)

Вес 22 кг



ИТС-Неон-300

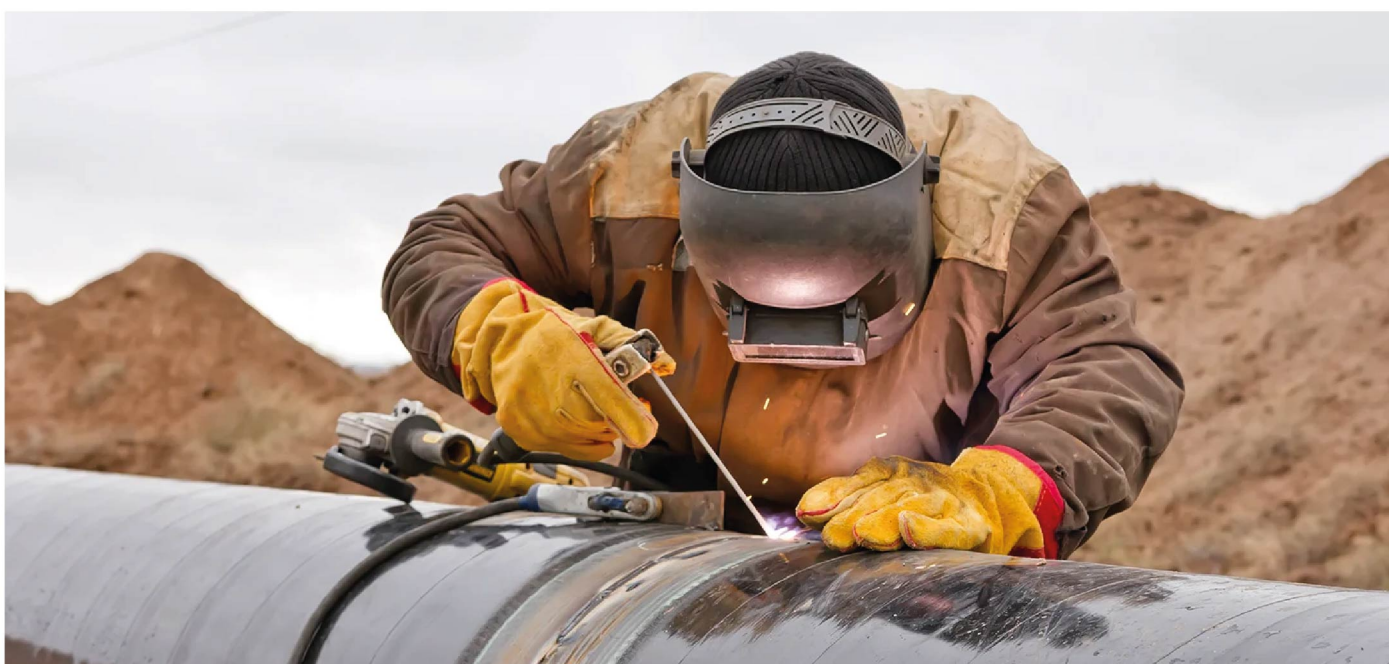
ММА | TIG

- Режим TIG DC с высокочастотным поджигом
- Функция «Горячий старт» для предотвращения залипания электрода
- Функция «Форсирование дуги» гарантирует стабильность сварочного процесса

Напряжение питания 400 В

Номинальный сварочный ток 300 А (ПВ 100%)

Вес 19,2 кг



ПОЛУАВТОМАТЫ



СТРОИТЕЛЬ МИГ-400 OLED И ПДГО-511 «ВЕЗДЕХОД»

СОСТАВ КОМПЛЕКТА

Строитель МИГ-4000 OLED, механизм подачи ПДГО-511 «Вездеход»

ОСОБЕННОСТИ

- Малый вес источника (23 кг)
- Возможность сварки на удалении до 60 метров от источника
- Ударопрочная конструкция корпуса подающего механизма
- Диаметр сплошной проволоки 0,8-1,6 мм, порошковой – 1,2-2 мм
- Регулировка сварочного тока и напряжения на панели подающего механизма
- Процесс «Провар», обеспечивающий глубокое проплавление

ПРИМЕНЕНИЕ

Сварка в монтажных условиях

Напряжение питания 380 В

Номинальный сварочный ток 350 А (ПВ 60%)



ПИОНЕР-5000 X15 И ПДГО-615

СОСТАВ КОМПЛЕКТА

Пионер-5000 X15, механизм подачи ПДГО-615 (с цифровой индикацией), блок водяного охлаждения БВА-02, тележка ТСК-02

ОСОБЕННОСТИ

- Мощный подающий механизм (250 Вт) для работы с проволоками диаметром 1,2-3,2 мм
- Возможность сварки MIG/MAG, MMA
- Диаметр сплошной проволоки 1,2-2 мм, порошковой – 1,2-3,2 мм
- Возможность подключения горелки с водяным охлаждением

ПРИМЕНЕНИЕ

Сварка с высокой производительностью в заводских условиях

Напряжение питания 380 В

Номинальный сварочный ток 500 А (ПВ 60%)

КОМПЛЕКС АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ «ВОСХОД»



Комплекс «Восход» представляет собой универсальную автоматизированную систему, предназначенную для автоматической сварки порошковыми газозащитными и самозащитными проволоками сплошного сечения прямолинейных и криволинейных швов, автоматической орбитальной сварки стыков трубопроводов во всех пространственных положениях.

Технология сварки головками комплекса «Восход» порошковыми и металlopорошковыми проволоками обеспечивает значительно более высокую производительность (не менее чем в 4 раза) в сравнении со сваркой электродом с основным покрытием. Коэффициент наплавки указанными проволоками на одной головке достигает 5 кг/ч.

Состав комплекса для сварки труб диаметром от 530 мм

- две самоходных сварочных головки (правая и левая)
- два блока управления сварочной головкой
- два пульта дистанционного управления сварочной головкой
- программатор
- два источника питания сварочной дуги
- два насыпных кабеля, объединяющих в себе провод цепей управления, силовой (сварочный) провод и шланг подвода защитного газа
- направляющий пояс с замком

При сварке прямолинейных и криволинейных швов беззамковый направляющий пояс крепится на магнитах или вакуумных присосках.



СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Параметр	Значение
Диаметр свариваемого изделия, мм	от 159
Номинальный сварочный ток (ПВ=100%, сварка в смеси М21), А	400
Диаметр сварочной проволоки, мм	0,8...1,4
Скорость подачи сварочной проволоки, м/мин	2...12
Скорость сварки, м/мин	0,1...1,15
Ход суппортов вертикального и горизонтального перемещения горелки, мм	±50
Наклон сварочной горелки для сварки «углом вперёд» и «углом назад»	±15°
Наклон сварочной горелки поперёк шва	±15°
Амплитуда колебаний сварочной горелки	±15°
Частота колебаний горелки (на 1 см пути)	0...10
Время задержки колебаний на кромках, с	0...1,5
Расстояние от края направляющего пояса до оси стыка, мм	125
Вместимость сварочной кассеты, кг	5
Габаритные размеры (Д х Ш х В), мм	480 x 360 x 350
Масса сварочной головки, кг	18

Система управления комплексом

Обеспечивает программирование параметров процесса сварки с возможностью их записи в память и загрузки на неограниченное количество сварочных головок непосредственно на рабочем месте.

Ручной программатор на 10 режимов сварки позволяет запрограммировать

- скорость сварки и скорость подачи проволоки
- амплитуду и частоту колебаний горелки, а также время задержки колебаний на каждой из кромок
- направление перемещения головки и др.

Пульт дистанционного управления позволяет оперативно управлять

- пуском и остановкой процесса сварки
- перемещением сварочной головки вдоль стыка и сварочной горелки относительно шва
- корректировкой параметров режима: скорости сварки и амплитуды колебаний в пределах, заданных инженером-технологом

Преимущества комплекса

- Невозможность несанкционированного изменения заданных параметров сварки оператором, за исключением разрешённого изменения скорости сварки и амплитуды колебаний (до 25%)
- Маятниковая система колебаний горелки с регулировкой задержки на кромках повышает качество сварки толстостенных стыков и наплавки валиков на поверхность
- При изменении скорости сварки частота колебаний остаётся неизменной на единицу длины сваренного шва
- Повышенная ремонтпригодность комплекса в связи с модульной конструкцией
- Удобство выполнения сварки оператором достигается за счёт применения пульта дистанционного управления

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС САТУРН-2

Автоматический комплекс САТУРН-2 предназначен для двусторонней сварки горизонтальных стыков резервуаров под флюсом



ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция комплекса представляет П-образную раму, охватывающую сверху свариваемый пояс и опирающуюся на него. Каждая сторона комплекса имеет собственную сварочную головку, контрольный блок, подвижную ременную систему поддержки и систему рециркуляции сварочного флюса, обеспечивающие одновременное выполнение сварных швов с обеих сторон резервуара.
- Сварочная часть системы включает комплект оборудования для автоматической сварки под флюсом на базе автоматической головки АДФ-1000. Возможно исполнение TWIN.

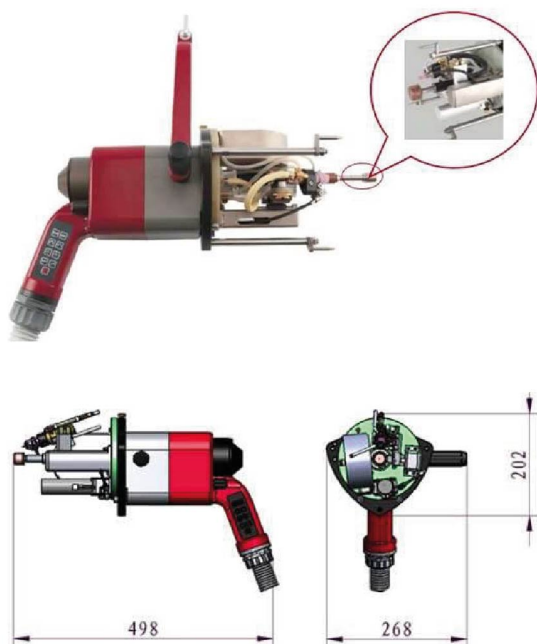
ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ

- САТУРН-1 - односторонняя сварка
- САТУРН-2 - двусторонняя сварка

Диаметр изделий, мм	Толщина изделий, мм	Скорость сварки, мм/мин	Высота листов, мм	Диаметр проволоки, мм
от 12000	до 100	100-800	1500-3000	2,0-5,0



РЕМОНТ ТРУБНЫХ ДОСОК



Сварочная головка для труб/трубных решеток-T060

Специально разработана для орбитальной сварки малых труб с трубными решётками (GTAW/TIG) и предназначена для автоматической сварки труб малого диаметра.

Поддерживается выполнение различных типов соединений «труба-к-трубной решётке» из углеродистой стали, нержавеющей стали, титановых сплавов и других материалов.

Основные области применения: сварка труб и трубных решёток в котельной промышленности, теплообменниках, энергетических установках.

Может быть оснащена пневматической системой фиксации, обеспечивающей надёжную установку головки на трубной решётке, либо может быть сконфигурирована с манипулятором для сварки труб малого диаметра.

Сварочную головку можно держать в руках, также можно устанавливать на специализированную колонну, которая представляет собой механическую конструкцию, предназначенную для удобства выполнения сварки «труба-трубная решётка».

Напряжение питания 220 В

Номинальный сварочный ток 170 А (ПВ 60%)

Вес 7,5 кг



Правильная машина QF025 для труб теплообменника

Профессиональный инструмент для обработки торцов труб в теплообменниках. Решает три ключевые задачи:

- Выравнивание - устраняет неровности и деформации торца трубы
- Снятие фаски и заусенцев - убирает острые края и готовит трубу к сварке
- Зачистка - удаляет грат и следы сварки с внутренней и внешней поверхности

Машина обеспечивает идеально ровный и гладкий торец трубы, что критически важно для качества последующей сварки и общего внешнего вида изделия. Она быстро, эффективно и с малыми физическими затратами решает проблему неровных трубных отверстий после резки или предварительной обработки.

Сменные насадки: один базовый блок может выполнять разные операции (торцевание, снятие фаски, зачистку) путём замены оснастки.

Напряжение питания 220 В

Номинальный сварочный ток 170 А (ПВ 60%)

Вес 7,5 кг

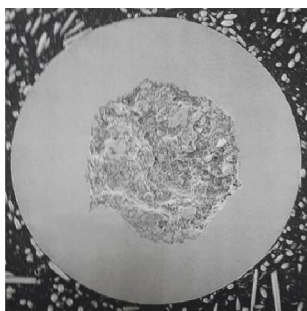
ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРКИ ПОРОШКОВЫМИ ПРОВОЛОКАМИ

- ◆ Высокая производительность
- ◆ Высокое качество сварного шва при использовании как простого бюджетного сварочного оборудования, так и новейших цифровых машин последнего поколения
- ◆ Снижение влияния человеческого фактора
- ◆ Возможность получения механических характеристик сварного шва, других свойств в требуемых пределах за счёт широких возможностей микролегирования

◆ Экономическая эффективность

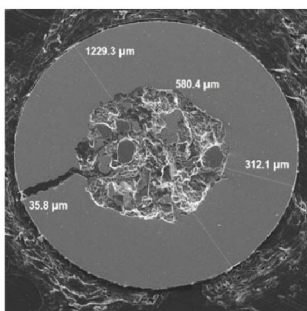
- Повышение скорости сварки*
- Меньший расход проволоки на килограмм наплавленного металла*
- Меньшее разбрызгивание и, как следствие, меньшая потеря времени на зачистку после сварки*

*по сравнению с механизированной сваркой проволоками сплошного сечения и ручной дуговой сваркой покрытыми электродами



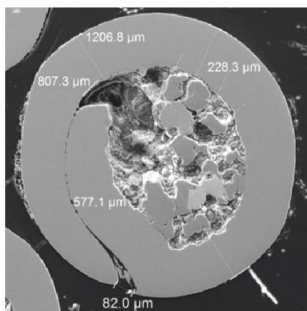
Беззамковая (герметичная, бесшовная)

- Высокая технологичность применения
- Типичное содержание диффузионного водорода 2-4 см³/100 г
- Отлично подходит для работ в районах с высокой влажностью
- Минимизация растрескивания сварочного шва
- Длительный срок хранения



Замковая (стандартный замок)

- Высокая технологичность применения
- Типичное содержание диффузионного водорода < 5 см³/100 г
- Минимальная цена в сегменте порошковых проволок



Замковая (замок повышенной герметичности)

- Высоколегированные нержавеющие проволоки и проволоки для сварки высокопрочных сталей
- Типичное содержание диффузионного водорода < 3 см³/100 г
- Отлично подходит для работ в районах с высокой влажностью
- Минимизация растрескивания сварного шва

ПРОВОЛОКИ ПОРОШКОВЫЕ



ППШ-71

ПГ 39-A2У (ГОСТ 26271-84)
E71T-1C (AWS A5.20)
3Y SM H5/3Y40 SM H5 (PMPC)
3Y SM HHH (РКО)

ОСОБЕННОСТИ

- Рутиловая газозащитная
- Замковая (стандартный замок)
- Без омеднения поверхности

Химический состав наплавленного металла

C, %	Mn, %	Si, %	Ni, %	P, %	S, %
< 0,08	1-1,75	0,3-0,7	< 0,25	< 0,03	< 0,03

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Работа удара KV, Дж -20 °C
> 400	490-660	≥ 22	≥ 47

ППНХ 9L (ПП-309L)

ПГ 39-A2У (ГОСТ 26271)
ER309L (AWS A5.9)
G 23 12L (EN ISO 14343-A)
A-9sp (PMPC)

ОСОБЕННОСТИ

- Рутиловая газозащитная
- Замковая
(с замком повышенной герметичности)

Химический состав наплавленного металла

C, %	Mn, %	Si, %	Ni, %	Cr, %	Mo, %	P, %	S, %
≤ 0,4	0,5-2,2	0,3-0,85	12-14	23-25	≤ 0,4	≤ 0,03	≤ 0,02

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Работа удара KV, Дж -20 °C
≥ 420	≥ 520	≥ 22	≥ 29

ПРОВОЛОКИ ПОРОШКОВЫЕ



POWER PIPE 60R (ПП-60P)

ПГ 49-A4Y (ГОСТ 26271-84)

E81T1-Ni1M-J H4 (AWS A5.29)

Трубные стали классов прочности K52-K60

POWER PIPE 90R (ПП-90P)

ПГ 59-A4Y (ГОСТ 26271-84)

Трубные стали классов прочности K60-K65

ОСОБЕННОСТИ

- Рутиловая газозащитная
- Беззамковая герметичная
- Омеднённая

Химический состав наплавленного металла

	C, %	Mn, %	Si, %	Ni, %	P, %	S, %
POWER PIPE 60R	< 0,07	1,2-1,75	0,35-0,6	0,8-1	< 0,015	< 0,015
POWER PIPE 90R	< 0,08	1,4-1,75		1,5-2		

Механические свойства наплавленного металла

	Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Работа удара KV, Дж		
				-20 °C	-40 °C	-60 °C
POWER PIPE 60R	518-570	590-630	≥ 21	≥ 80	≥ 50	≥ 35
POWER PIPE 90R	568-660	660-720		≥ 150	≥ 100	≥ 50

POWER PIPE 100R (ПП-100P)

ПГ 64-A5Y (ГОСТ 26271-84)

Трубные стали классов прочности K70

ОСОБЕННОСТИ

- Рутиловая газозащитная
- Беззамковая герметичная
- Омеднённая

Химический состав наплавленного металла

C, %	Mn, %	Si, %	Ni, %	Cr, %	Cu, %	P, %	S, %
0,03-0,09	1,4-2	0,3-0,6	1,8-2,6	≤ 0,07	≤ 0,3	≤ 0,02	≤ 0,02

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Работа удара KV, Дж		
			-20 °C	-40 °C	-60 °C
≥ 640	≥ 700	≥ 18	≥ 60	≥ 50	≥ 50

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАГРЕВА И ТЕРМООБРАБОТКИ



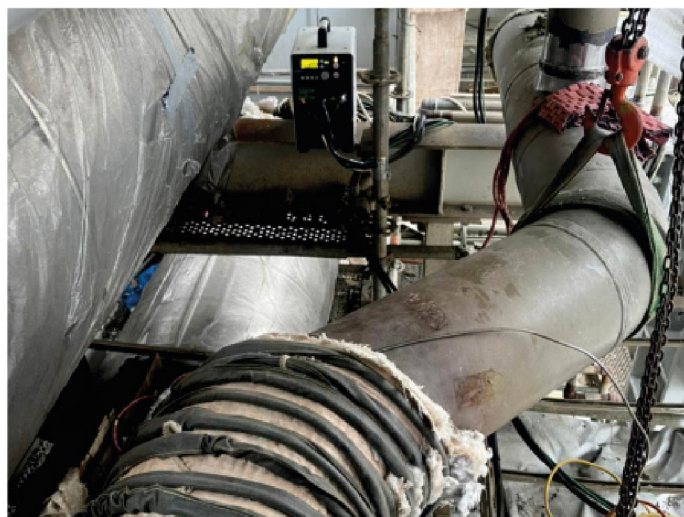
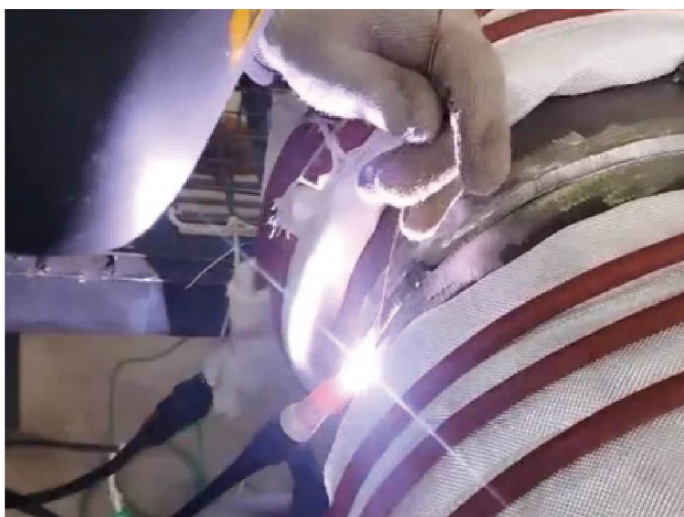
ИТС-Катран

РЕШЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЗАДАЧ

- Предварительный подогрев
- Местная термообработка
- Нагрев перед наплавкой
- Нагрев для съёма и посадки
- Разморозка труб

ПРЕДЛАГАЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Индукционное и резистивное
- Мощностью от 6 до 160 кВт
- Компактный размер установок
- Встроенный регистратор



ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА



УВПр-128

ОСОБЕННОСТИ

- Бесконтактное возбуждение дежурной дуги
- Управление процессом резки кнопкой на плазмотроне
- Возможность дистанционного включения установки и управления током резания
- Регулировка и индикация давления воздуха на входе плазмотрона
- Тепловая защита силовых узлов
- Рабочие температуры +1...+40°C

Напряжение питания 300 В

Ток резки 20-120 А (ПВ 100%)

Толщина разрезаемого металла до 35 мм

Вес 73 кг

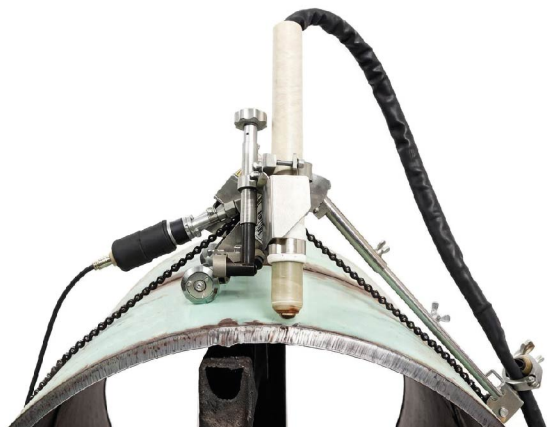


ГПРВ-01

Для работы с установкой плазменной резки УВПр-128.

ОСОБЕННОСТИ

- Резка труб и формирование фаски под углом до 45°
- Резка и формирование кромки заготовок для сегментных отводов
- Резка труб от 159 мм и резка листовых конструкций
- Выполнена на каретке, используемой для головки автоматической сварки «ВОСХОД» и передвигается по таким же направляющим поясам
- Подпружиненный обкатной ролик позволяет добиться стабильного качества реза по всему диаметру трубы
- Пульт ДУ
- Вес 11 кг

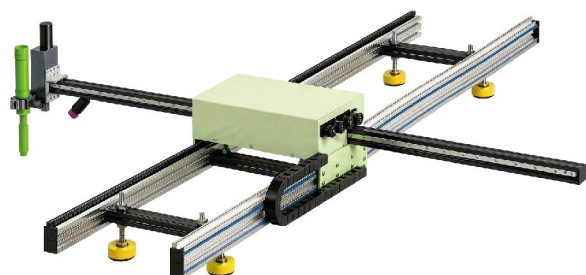


ММРТ-101

ОСОБЕННОСТИ

- Кислородная и воздушно-плазменная резка стальных труб диаметром от 300 до 1420 мм
- Для работы в полевых условиях и в условиях предприятия
- Выполняет перемещение горелки для резки с разделом кромок и резку под углом к оси по нанесённой разметке
- Осуществляет перемещение устройства при орбитальной прямолинейной разделительной резке
- Вес 4 кг

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА



Консольные машины термической резки с ЧПУ «РОСА»

Ремонт газовых и нефтяных резервуаров (ключевая специализация). Строительные и монтажные площадки. Полевые и выездные работы.

ОСОБЕННОСТИ

- Высокая производительность
- Точность позиционирования
- Четыре типа резки - Газо-кислородная + плазменная + лазерная + гидроабразивная резка
- Интуитивно понятное программирование
- Не требует фундамента

Базовые габариты: (Ш x Д x В) – 2200 x 2000 x 350 мм

Вес: 70 кг

Ширина реза (по оси Y) - 1450 мм (базовая версия, опционально - до 1800 мм).

Длина реза (по оси X) - 1750 мм (базовая версия, опционально - до 5700 мм)

Толщина металла зависит от источника (плазма / газ / лазер / гидрорезка)

Машина кромкоскалывающая МКС-21У

Для обработки кромок листовых заготовок. При обработке заготовок больших размеров кромкоскалывающую машину закрепляют непосредственно на краю заготовки без применения дополнительных приспособлений. Автоматическая подача заготовки осуществляется за счёт вращательного движения фрезы и перемещения машины на тележке вдоль обрабатываемого изделия. Заготовки небольшого размера подаются вручную.

ОСОБЕННОСТИ

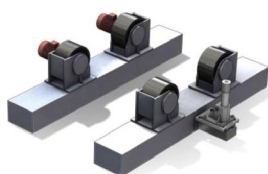
- Высокая производительность
- Обработка кромок сверху и снизу
- Мобильность и удобство перемещения
- Отсутствие структурных изменений обрабатываемого металла, т.к. нет теплового воздействия
- Точное соответствие получаемой кромки требованиям
- Экологичность
- Минимум шума и вибрации

Напряжение питания 380 В

Толщина обрабатываемого листа 5-44 мм

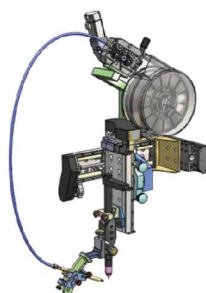
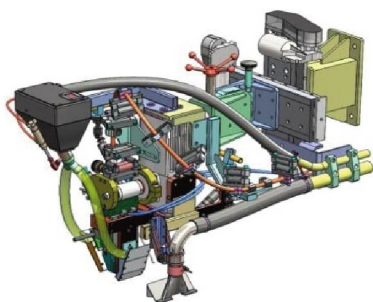


ОСНОВНЫЕ СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ



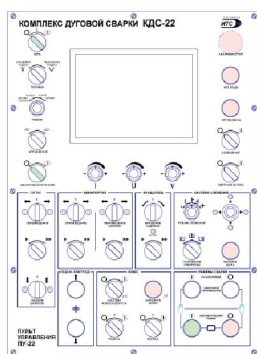
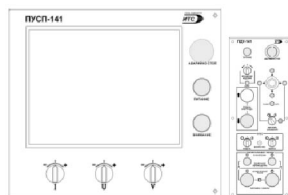
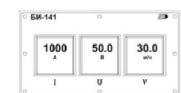
Системы перемещения

- Самоходные и стационарные сварочные колонны и порталы
- Роликовые вращатели со ступенчатым и плавным регулированием расстояния между роликовыми блоками
- Самоустанавливающиеся роликовые вращатели
- Сварочные манипуляторы, позиционеры, люнеты
- Трубные вращатели



Сварочные и наплавочные головки

- Системы точного позиционирования, включающие моторизованные и ручные линейные и поворотные суппорты
- Механизмы подачи проволоки с сервоприводом или приводом постоянного тока
- Правильно-подающие устройства



Системы управления

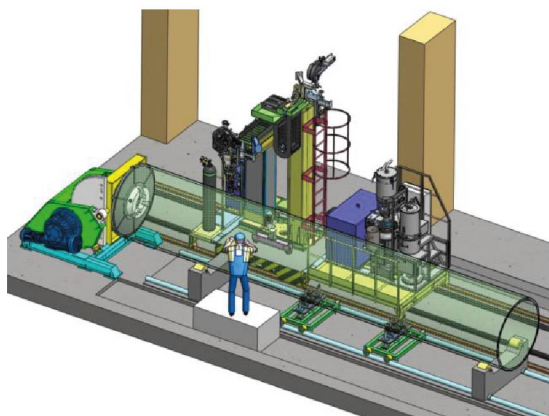
- Шкафы управления на базе ПЛК
- Пульты управления сварочным процессом с программируемой панелью оператора
- Пульты дистанционного управления
- Измерительные блоки с поверенными цифровыми или стрелочными приборами
- Системы автоматического регулирования напряжения на дуге, раскладки валиков, механических колебаний



Вспомогательное оборудование

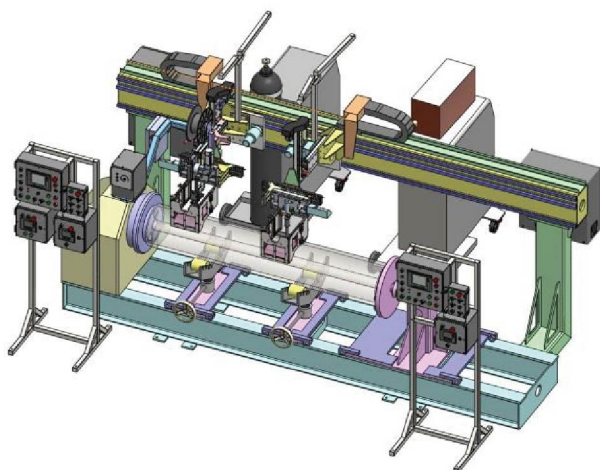
- Системы подготовки воздуха
- Системы флюсообразоты вакуумного и эжекторного типа
- Системы магнитной коррекции для ЭШН
- Системы видеонаблюдения

КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ



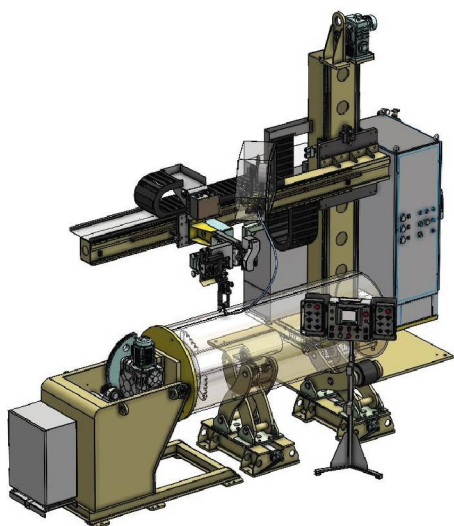
◆ **Комплекс автоматической дуговой сварки кольцевых и продольных швов под флюсом и плавящимся электродом в защитных газах и дуговой наплавки под флюсом**

- Сварочная головка для сварки и наплавки под флюсом с системой позиционирования
- Инверторный источник питания сварочной дуги
- Система флюсооборота вакуумного типа
- Перемещаемая сварочная колонна
- Трёхосевой сварочный манипулятор с поддерживающими люнетами
- Система управления – на базе ПЛК



◆ **Комплекс автоматической дуговой сварки кольцевых швов в защитных газах неплавящимся и плавящимся электродом**

- Первая сварочная головка – для сварки TIG
- Вторая сварочная головка – для сварки MIG/MAG
- Каждая – с собственной системой позиционирования
- Инверторные источники питания сварочной дуги
- Стационарный сварочный портал с двумя каретками
- Двухстоечный сварочный вращатель с задней бабкой и поддерживающими люнетами
- Система управления – на базе ПЛК



◆ **Комплекс автоматической дуговой сварки кольцевых и продольных швов в инертном газе неплавящимся электродом**

- Сварочная головка для сварки TIG с системой позиционирования
- Инверторный источник питания сварочной дуги
- Стационарная сварочная колонна с перемещающейся кареткой
- Двухстоечный сварочный манипулятор с поддерживающими люнетами ножничного типа
- Система управления – на базе ПЛК

РЕГИСТРАТОР ПАРАМЕТРОВ СВАРОЧНЫХ ПРОЦЕССОВ

РСП-102Д

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Разграничение доступа – посредством смарт-карт
- Уровни доступа – Сварщик, Контролёр, Технолог
- Двухкорпусное исполнение – с выносным датчиком тока
- Внешний пульт переключения текущего слоя сварки
- Предел регистрации тока – 1000 А (пик до 2700 А)
- Предел регистрации напряжения – 100 В
- Регистрация параметров сварки – 1..100 Гц
- Регистрация переходных процессов – 1..10к Гц
- Передача данных по Ethernet, wifi, GSM, e-mail
- Просмотр регистрограмм и управление регистратором осуществляется из специализированного приложения

УПРАВЛЕНИЕ РЕГИСТРАТОРОМ

- Осуществлять управление регистратором, выбор заданий и стыков может только пользователь с уровнем доступа Контролёр или Технолог
- Исполнитель выбирается автоматически при авторизации на регистраторе при помощи личной карты доступа
- Сварщик имеет возможность только выбирать номер слоя на пульте управления регистратором







📍 Санкт-Петербург,
Домостроительная ул.,
д. 2, лит. Б

☎ +7 (812) 321-61-61

✉ npfets@npfets.ru

