



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБОПРОВОДОВ,
КОТЕЛЬНЫХ ТРУБ, СТЕРЖНЕЙ, КОЛЕЦ

СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ

4

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБОПРОВОДОВ

5

Машина подвесная МСО-50.01 для контактной стыковой сварки

5

Машина подвесная МСО-16.01 для контактной стыковой сварки

6

Самоходный сварочный комплекс

7

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ КОТЕЛЬНЫХ ТРУБ, СТЕРЖНЕЙ, КОЛЕЦ, ЗАМКНУТЫХ И СЛОЖНЫХ СЕЧЕНИЙ

8

Машина для контактной стыковой сварки котельных труб и других изделий МСО-604

8

Машина для контактной стыковой сварки котельных труб и других изделий различных профильных и компактных сечений МСО-12.05

9

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИНДУКЦИОННОЙ СВАРКИ ТРУБ

10

Установка ИСП-16ТС для индукционной сварки труб, труб с СДТ малых диаметров

10

О КОМПАНИИ

ООО «СКТ-СЕРВИС» образовано в 2022 году в составе одного из крупнейших в России вертикально-интегрированных промышленно-металлургических холдингов полного цикла ГК «Акрон Холдинг» и управляет активами завода «Псковэлектросвар» (ранее завод «ТЭСО»).

Основной деятельностью предприятия является разработка и изготовление оборудования для контактной сварки.

Собственное конструкторское бюро, высокотехнологичное наукоемкое производство и современное оборудование позволяют изготавливать как серийное оборудование, так и специализированную продукцию по индивидуальному техническому заданию заказчика.

Наша компания производит:

- Оборудование для сварки рельсов;
- Оборудование для сварки труб;
- Оборудование для сварки проволоки и стальных лент;
- Оборудование для сварки арматуры и листового металла;
- Оборудование для сварки изделий круглого и квадратного сечений;
- Трансформаторы для машин контактной сварки;
- Комплектующие и запасные части для сварочных машин.

На базе предприятия работает функционирует испытательный лабораторный центр, созданный для проведения испытаний металлов и сварных соединений. Центр оснащен современным испытательным оборудованием ведущих производителей и средствами измерения, позволяющими проводить испытания образцов на самом высоком уровне.



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБОПРОВОДОВ

МАШИНА ПОДВЕСНАЯ МСО-50.01 ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

Оборудование предназначено для работ в трассовых условиях при строительстве трубопроводов различных климатических условиях, в том числе при температурах окружающего воздуха от -40 °С до +40 °С в условиях высокой запыленности при влажности до 80%.

Оборудование обеспечивает сварку труб с наружным антикоррозионным трехслойным полиэтиленовым покрытием из углеродистых и легированных сталей класса прочности до К60, длиной от 1 до 12.5 метров в диапазоне диаметров и толщин стенок:



Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм
114	4,5 28,0
159	6,0 36,0
168	6,0 30,0
219	7,0 20,0
273	7,0 16,0
325	7,0 14,0

Сварочная машина обеспечивает:

- автоматический контроль необходимых электрофизических параметров при проведении сварки;
- автоматическое управление, обеспечивающее стабильную повторяемость и качество сварки;
- сбор и анализ данных процесса сварки, обеспечивающий формирование на их основе конечного заключения о качестве сварки в виде паспорта;
- развернутое информирование оператора о текущем состоянии работы сварочной машины, параметрическое управление процессом сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Напряжение питающей сети (при частоте 50 Гц), В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, кА	67
Номинальный длительный вторичный ток, кА	22
Номинальное усилие осадки, кН	530
Потребляемая мощность, кВА, не менее	180
Скорость осадки, мм/с, (на первых 5-ти мм)	30
Производительность, сварок/час	10
Полная масса оборудования, кг	5350

МАШИНА ПОДВЕСНАЯ МСО-16.01 ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

Оборудование предназначено для работы в трассовых условиях при строительстве трубопроводов в различных климатических условиях, в том числе при температурах окружающего воздуха от -40°C до $+40^{\circ}\text{C}$ в условиях высокой запыленности при влажности до 80%.

Оборудование обеспечивает сварку труб с наружным антикоррозионным трехслойным полиэтиленовым покрытием из углеродистых и легированных сталей класса прочности до К60, длиной от 1 до 12,5 метров в диапазоне диаметров и толщин стенок:



Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм
57	3,0...6,0
89	4,0...10,0
114	4,5...10,0

Сварочная машина обеспечивает:

- автоматический контроль необходимых электрофизических параметров при проведении сварки;
- автоматическое управление, обеспечивающее стабильную повторяемость и качество сварки;
- сбор и анализ данных процесса сварки, обеспечивающий формирование на их основе конечного заключения о качестве сварки в виде паспорта;
- развернутое информирование оператора о текущем состоянии работы сварочной машины, параметрическое управление процессом сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Напряжение питающей сети (при частоте 50 Гц), В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, кА	67
Номинальный длительный вторичный ток, кА	9
Номинальное усилие осадки, кН	160
Потребляемая мощность, кВА, не менее	110
Скорость осадки, мм/с, (на первых 5-ти мм)	40
Производительность, сварок/час	15
Полная масса оборудования, кг	3800

САМОХОДНЫЙ СВАРОЧНЫЙ КОМПЛЕКС

Самоходный сварочный комплекс предназначен для сварки неповоротных стыков соединений труб наружным диаметром от 114 мм (толщина стенки 4 – 28 мм) до 325 мм (толщина стенки 7 – 20 мм), в том числе с наружным антикоррозионным защитным покрытием.

Комплектация сварочного комплекса:

1. Подвесная сварочная машина МСО-50.01

- наибольшая мощность при коротком замыкании – 500 кВА;
- номинальное усилие осадки при давлении 12.5 МПа – 530 кН;
- масса – не более 3900 кг;
- установленный ресурс до первого капитального ремонта – не менее 10 000 стыков;



2. Блок-контейнер на гусеничном шасси тягача, в состав которого входят:

- станция гидравлическая;
- шкаф управления;
- автономный охладитель;
- рабочее место оператора.

3. Внутренний гратосниматель

4. Дизельная электростанция мощностью 600 кВт для питания подвесной сварочной машины, установленная на самоходное шасси.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ КОТЕЛЬНЫХ ТРУБ, СТЕРЖНЕЙ, КОЛЕЦ, ЗАМКНУТЫХ И СЛОЖНЫХ СЕЧЕНИЙ

МАШИНА ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ КОТЕЛЬНЫХ ТРУБ И ДРУГИХ ИЗДЕЛИЙ ОПЛАВЛЕНИЕМ МСО-604

Машина МСО-604 предназначена для сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом труб и других изделий, преимущественно круглого сечения, из перлитных, аустенитных, высоко и низкоуглеродистых, различных легированных сталей сечением до 850 мм² и наружным диаметром до 42 мм. Машина позволяет сваривать заготовки профильного сечения, а также детали из алюминиевых и титановых сплавов сечением до 300 мм².

Конструкция машины — «проходного» типа, что обеспечивает сварку как короткомерных, так и длинномерных заготовок.

Система управления обеспечивает корректировку процесса сварки при его отклонениях от нормы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ	
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В	380	
Частота тока питающей сети, Гц	50	
Диаметр свариваемых труб, мм	25 - 42	
Наибольший вторичный ток, кА, не менее	40	
Номинальный длительный вторичный ток, кА	9	
Диапазон регулирования вторичного напряжения, В	4,05 - 8,1	
Номинальное усилие осадки, кН	63	
Номинальное усилие зажатия, кН	125	
Наибольшая скорость осадки, мм/с, не менее	80	
Диапазон регулирования скорости оплавления, мм/с	0,3 - 10	
Пределы регулирования установочного расстояния между зажимными губками, мм	40 - 70	
Кратковременная производительность при сварке труб диаметром 42 мм, сварок/ч	100	
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	устройство сварочное	2 500 × 1 595 × 1 180
	шкаф управления	1 271 × 600 × 1 962
Масса, кг	устройство сварочное	3 800
	шкаф управления	380

МАШИНА ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ КОТЕЛЬНЫХ ТРУБ РАЗЛИЧНЫХ ПРОФИЛЬНЫХ И КОМПАКТНЫХ СЕЧЕНИЙ ОПЛАВЛЕНИЕМ МСО-12.05

Машина МСО-12.05 предназначена для сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом труб и других изделий, преимущественно круглого сечения из перлитных, аустенитных, высоко и низкоуглеродистых, различных легированных сталей сечением до 1500 мм² и наружным диаметром до 83 мм.

Машина может быть использована для сварки различных профильных стальных сечений, а также деталей из алюминиевых и титановых сплавов сечением до 600 мм².

Конструкция машины — «проходного типа», что обеспечивает сварку как короткомерных, так и длинномерных изделий.

Привод оплавления и подогрева — электромеханический, приводы зажатия и осадки — пневматические.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ	
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В	380	
Частота тока питающей сети, Гц	50	
Диаметр свариваемых труб, мм	42 - 83	
Наибольший вторичный ток, кА, не менее	40	
Номинальный длительный вторичный ток, кА	6	
Номинальное усилие осадки, кН	125	
Номинальное усилие зажатия, кН	200	
Наибольшая скорость осадки, мм/с, не менее	80	
Диапазон регулирования скорости оплавления, мм/с	0,3 - 10	
Потребляемая мощность при осадке на номинальной ступени при сварке труб из перлитных сталей наибольшего сечения, кВА	250	
Кратковременная производительность при сварке труб диаметром 83 мм, сварок/ч, не менее	50	
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	устройство сварочное	3 000 × 1 750 × 1 260
	шкаф с аппаратурой	1 100 × 650 × 2 050
	станция управления	830 × 480 × 1 910
Масса, кг	устройство сварочное	5 500
	шкаф с аппаратурой	320
	станция управления	150

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИНДУКЦИОННОЙ СВАРКИ ТРУБ

УСТАНОВКА ИСП-16ТС ДЛЯ ИНДУКЦИОННОЙ СВАРКИ ТРУБ, ТРУБ С СДТ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ

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


ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Диаметр труб, мм	57-114
Толщина стенок труб, мм	3 - 10
Макс. сечение труб, мм ²	3700
Напряжение питающей сети, В	3×380 ±5%
Номинальная выходная мощность, кВт	125
Номинальная выходная частота тока, Гц	2400
Длительность нагрева, с	10 - 180
Производительность, сварок/ч	10 - 15
Максимальное усилие зажатия, т	46
Максимальное усилие осадки, т	16
Масса машины (устройства сварочного), кг	480

КОНТАКТЫ

ООО «СКТ-СЕРВИС»

 180006, РФ, г. Псков, ул. Новаторов, 3

 +7 (8112) 50-00-52

 пн-пт 08.00-17.00

 www.skt-service.ru

 svarka@skt-service.ru

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



КАТАЛОГ УСЛУГ



ООО «СКТ-СЕРВИС»
180006, г. Псков, ул. Новаторов, д.3
+7 (8112) 50-00-52
www.skt-service.ru