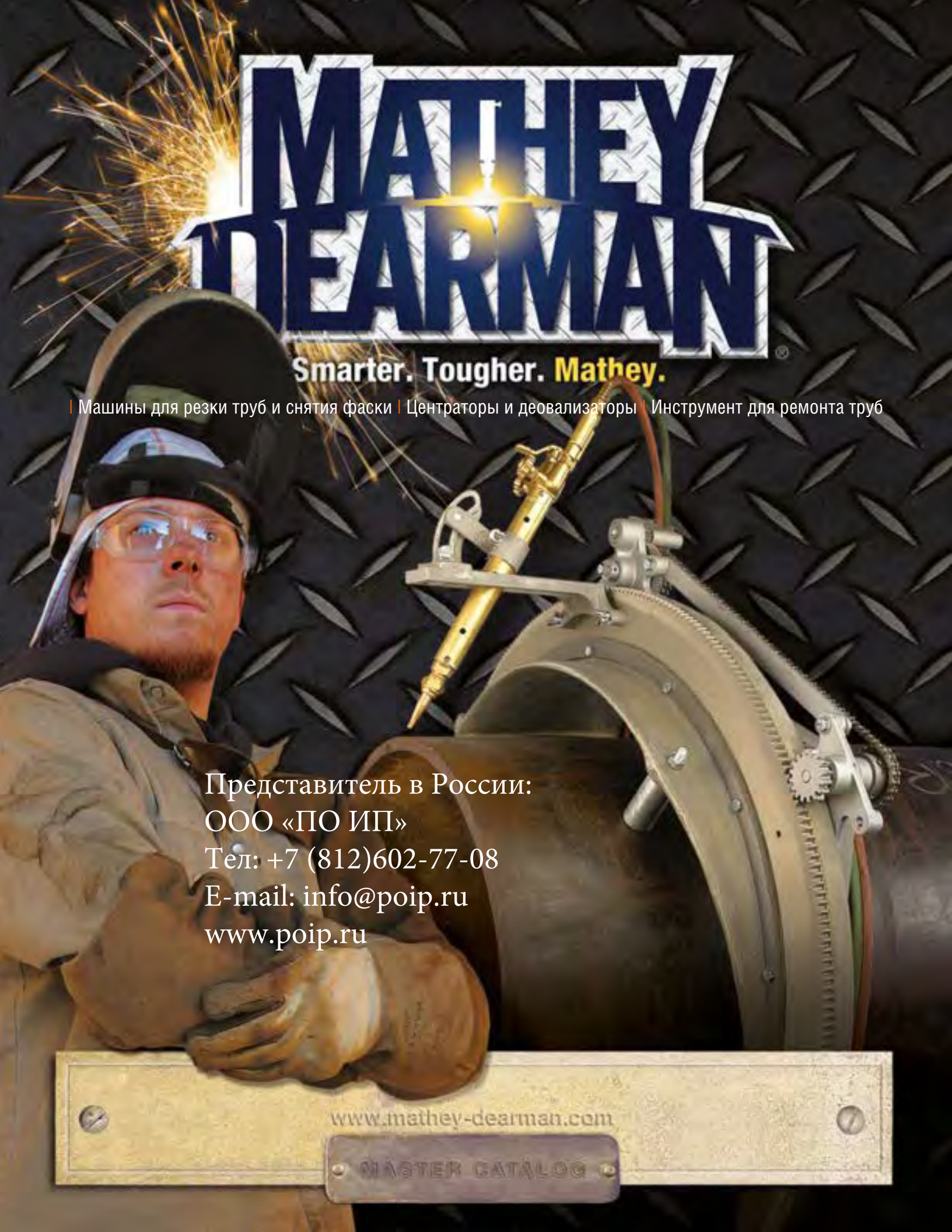

MATHEY DEARMAN
Smarter. Tougher. Mathey.
| Машины для резки труб и снятия фаски | Центраторы и деовализаторы | Инструмент для ремонта труб
Представитель в России:
ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru
www.mathey-dearman.com
MASTER CATALOG

WHERE THERE'S PIPE, THERE'S MATHEY

Компания Mathey Dearman, это компания, продукция которой вот уже более семидесяти лет является эталоном оборудования для резки труб, формирования фаски и соединения труб под сварку. Заказчики со всего мира обращаются в Mathey Dearman за инновационными решениями, непревзойденными технологиями и актуальным практическим опытом. Инструмент Mathey Dearman можно встретить на трубопроводах, на перерабатывающих, судостроительных, сталелитейных заводах, на электростанциях, нефтебазах, в бумажной, пищевой, химической промышленности, на военных базах и предприятиях коммунального хозяйства — как в цеховых, так и в полевых условиях.
Если вам нужно выполнить резку, снять фаску и соединить трубы под сварку — вам нужно оборудование Mathey Dearman.

www.mathey-dearman.com

Основной каталог продукции Mathey Dearman

Содержание

МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И ПОДГОТОВКИ КРОМКИ I СЕДЕЛЬНЫЕ МАШИНЫ.....5

МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И ПОДГОТОВКИ КРОМКИ I ЦЕПНЫЕ МАШИНЫ.....17

МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И ПОДГОТОВКИ КРОМКИ I
МАШИНЫ С ЛЕНТОЧНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ.....25

МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И ПОДГОТОВКИ КРОМКИ I МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ
И СВАРКИ ТРУБ ИЛИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА: MAGNACUT XM И MINIMAG XM 29

РЕЗАКИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....37

МАШИНЫ ДЛЯ БЕЗОГНЕВОЙ РЕЗКИ И ПОДГОТОВКИ КРОМКИ 41

ЦЕНТРАТОРЫ-ДЕОВАЛИЗАТОРЫ 49

ЦЕНТРАТОРЫ 71

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕМОНТА ТРУБОПРОВОДОВ 79

Примечание:
так как мы непрерывно улучшаем предлагаемую продукцию, стремясь обеспечивать максимальную точность реза, обработки трубных кромок, фиксации и центрирования трубы, усовершенствование продукции может привести к изменению ее технических характеристик без согласования с заказчиком.
На некоторых изображениях представлено оборудование и дополнительные принадлежности, которые не входят в стандартный комплект.
Просим тщательно ознакомиться с Инструкцией по эксплуатации, ремонту и замене запчастей перед началом работы с приобретенным оборудованием/инструментом марки Mathey Dearman.
Иллюстрации даны только с целью ознакомления. Внешний вид некоторых изделий может отличаться от представленного в каталоге.

С того момента, когда в 1952 году Честер А. Мэтью представил компактную седельную машину инновационной конструкции, эти машины производства Mathey Dearman стали самыми востребованными везде, где необходимо быстро и качественно сделать рез трубы и сформировать фаску. Благодаря материалу изготовления — твердому алюминиевому сплаву 713, неразъемному корпусу и анодированному покрытию седельные машины Mathey Dearman устойчивы к нагрузкам, деформации и износу. Данные седельные машины созданы для эксплуатации на протяжении долгих лет даже в самых неблагоприятных условиях. Вращающиеся кольцевые шестерни и неподвижное основание, также изготовленные из твердого сплава 713, прошли высокоточную механическую обработку, благодаря которой они всегда обеспечивают требуемую перпендикулярность и сходимость реза.

Седельная машина Mathey Dearman, известная уже более 70 лет как эталон в своей индустрии, удобна в использовании и отлично работает в почти неограниченном диапазоне задач по резке труб и формированию фаски. Эта легкая и надежная седельная машина предназначена для выполнения точного и качественного реза труб диаметром от 1½ до 48 дюймов (38–1220 мм).

ЛЕГКАЯ УСТАНОВКА | Возможность установить машину и приступить к работе всего за 5 минут.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Машина подходит для работы со всеми стандартными резаками, включая плазменный.

ТОЧНОСТЬ | Машина обеспечивает требуемые перпендикулярность, сходимость реза, с одновременным формированием фаски.

БЫСТРОТА | Машина позволяет сделать работу быстрее, по сравнению с ручной резкой, за счет исключения длительной, последующей шлифовки.

В комплект седельной машины с электроприводом входит:

- Машина с электроприводом, 115 В или 230 В переменного тока
- Кронштейн резака
- Суппорт резака, с системой крепления
- Система крепления (осуществляет крепление машины на трубе)
- Комплект распорных болтов
- Руководство по эксплуатации
- Монтажный кронштейн для установки двигателя
- Приводной электродвигатель постоянного тока
- Блок управления двигателем

ПРИМЕЧАНИЕ: РЕЗАК В КОМПЛЕКТ НЕ ВХОДИТ

РЕЗКА ВРУЧНУЮ

Резка трубы диаметром 219 мм, с толщиной стенки 8 мм, занимает 30 минут с учетом измерений, резки и шлифовки.

| На настройку уходит больше времени, чем необходимо | Резка занимает слишком много времени | Грубая/неровная линия реза, после чего требуется шлифовка | Подгонка труб под сварку занимает больше времени | Зазор сварного стыка получается неровным

Вы ищете самый удобный способ безупречной резки труб? Седельные машины с электроприводом, производства Mathey Dearman, позволяют быстро и точно делать рез высокого качества, который практически не требует последующей шлифовки. Используя седельную машину с электроприводом, как опытный, так и начинающий резчик могут улучшить качество и увеличить производительность своей работы более чем в 5 раз, по сравнению с ручной резкой или с резкой машиной с ручным приводом. Мы предлагаем седельные машины с напряжением питания 115 В и 230 В переменного тока, для резки труб диаметром от 1½ до 48 дюймов (38–1220 мм). Такие машины обеспечивают скоростную резку с применением мощных плазменных резаков — то, что в Mathey Dearman называется ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА.

ШИРОКАЯ СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ | Каждая модель используется в широким диапазоне диаметров труб.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Подходит для работы со всеми стандартными резаками, в том числе и плазменными.

ПОРТАТИВНОСТЬ | Машина легка и компактна, идеально подходит для эксплуатации, как в цеху, так и в полевых условиях.

ЛЕГКАЯ УСТАНОВКА | Возможность установить машину и приступить к работе всего за 5 минут.

ДОВЕРИЕ | Данной седельной машине доверяют профессионалы на протяжении 70 лет.

БЫСТРОТА | Готовность труб к сварке достигается в пять раз быстрее, чем при резке ручным резаком с последующей шлифовкой.

В комплект седельной машины для резки труб входит:

- Машина седельная для резки труб
- Кронштейн резака
- Суппорт резака, с системой крепления
- Система крепления (осуществляет крепление машины к трубе)
- Распорные болты
- Руководство по эксплуатации

ПРИМЕЧАНИЕ: РЕЗАК В КОМПЛЕКТ НЕ ВХОДИТ

РЕЗКА С ПРИМЕНЕНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ MATHEY DEARMAN

Резка трубы диаметром 219 мм, с толщиной стенки 8 мм, при помощи седельной машины с ручным приводом 1SA, занимает 6 минут.

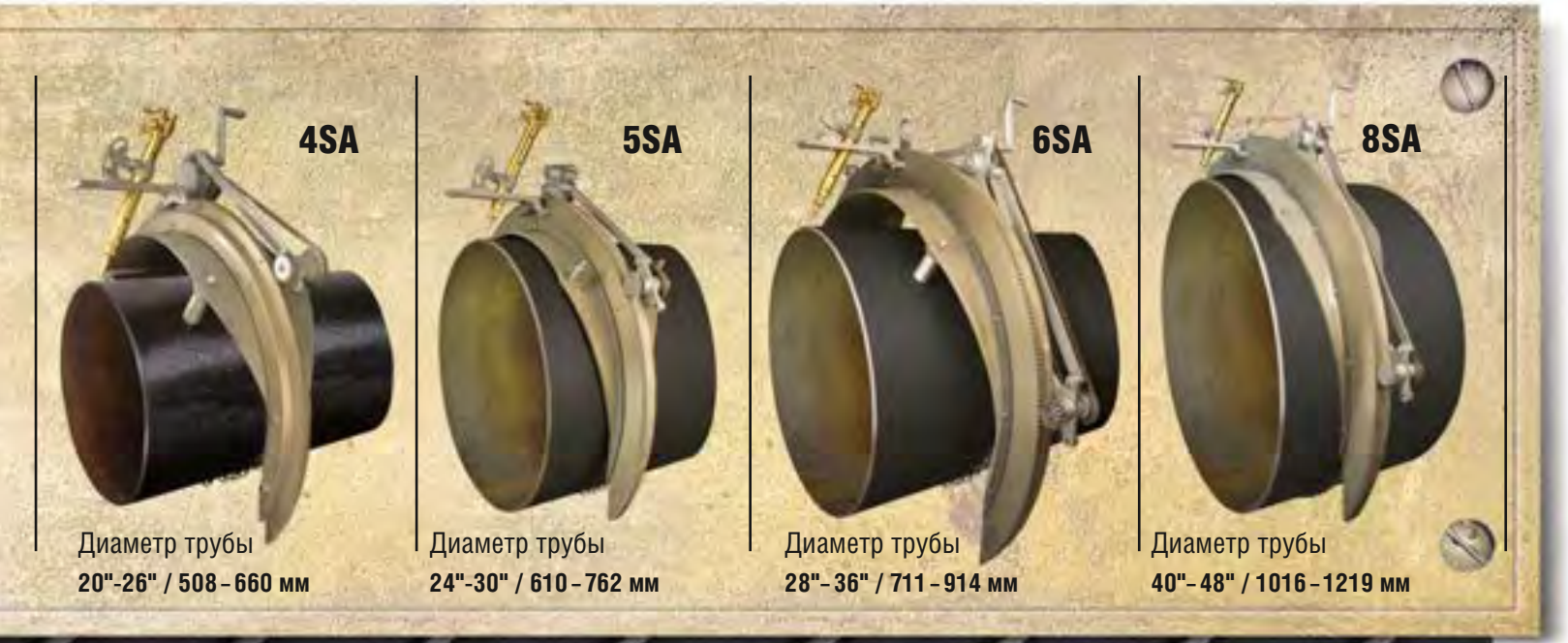
| Безупречный рез | Не требует дошлифовки | Отличная подгонка кромок труб под сварку

Модель	MSA	1SA	2SA
С распорными болтами, ручная	03.0100.000	03.0101.000	03.0102.000
Со ступенчатыми опорами, ручная	------	03.01S1.000	03.01S2.000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ СЕДЕЛЬНЫХ МАШИН

Модель	MSA	1SA	2SA
С распорными болтами, с электроприводом 115 В 230 В	03.0100.M00 03.0100.M02	03.0101.M00 03.0101.M02	03.0102.M00 03.0102.M02
Со ступенчатыми опорами, с электроприводом 115 В 230 В	------	03.01S1.M00 03.01S1.M02	03.01S2.M00 03.01S2.M02
Диаметр трубы, дюйм (мм)	1.5–4 (38–102)	3–8 (76–203)	6–12 (152–305)
Вес нетто, фунт / кг	10 / 5	16 / 7	26 / 12
Расчетный транспортный вес, фунт / кг	12 / 5.4	24 / 11	34 / 15.5
Транспортные габариты, дюймы (мм)	12×12×10 (305×305×254)	18×18×11½ (457×457×492)	23×23×12½ (584×584×318)
Макс. скорость (для моделей с электроприводом) д/мин*/мм/мин**	141 / 3581	71 / 1803	89 / 2261
Мин. скорость (для моделей с электроприводом) д/мин*/мм/мин**	4 / 102	4 / 102	6 / 152
Диаметр труб для резки с имеющимися распорными болтами***	2”, 3”, 4” (51, 76, 102 мм)	3”, 4”, 6”, 8” (76, 102, 152, 203 мм)	6”, 8”, 10”, 12” (152, 203, 254, 305 мм)

* Дюймов в минуту ** Миллиметров в минуту *** На российский рынок поставляются распорные болты под российский стандарт труб

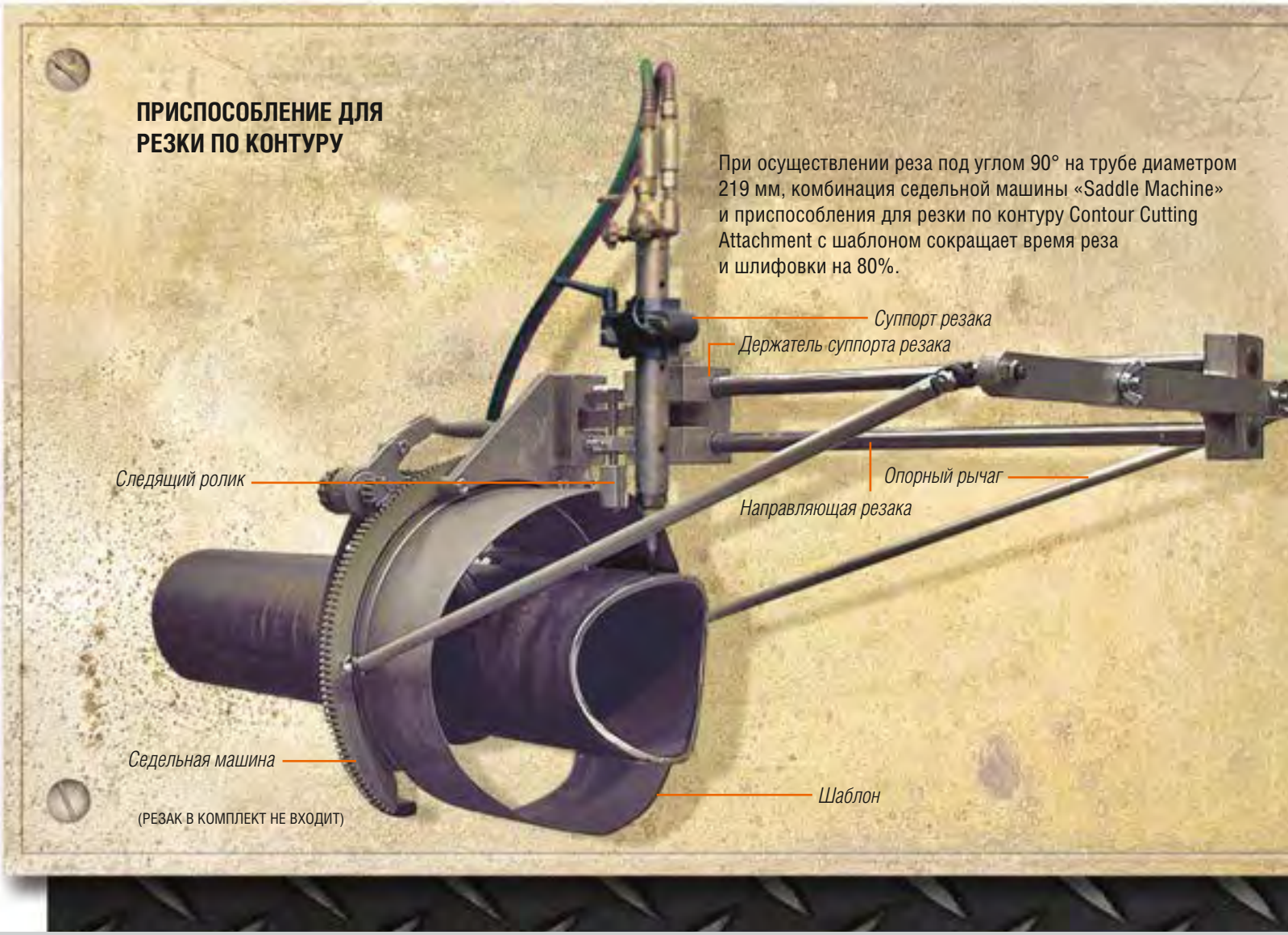


	3SA	4SA	5SA	6SA	8SA
	03.0103.000	03.0104.0 00	03.0105.000	03.0106.000	03.0108.000
	03.01S3.000	-----	-----	-----	-----

	3SA	4SA	5SA	6SA	8SA
	03.0103.M00 03.0103.M02	03.0104.M00 03.0104.M02	03.0105.M00 03.0105.M02	03.0106.M00 03.0106.M02	03.0108.M00 03.0108.M02
	03.01S3.M00 03.01S3.M02	-----	-----	-----	-----
	12 – 20 (305 – 508)	20 – 26 (508 – 660)	24 – 30 (610 – 762)	28 – 36 (711 – 914)	40 – 48 (1016 – 1219)
	50 / 22	75 / 34	110 / 50	180 / 82	287 / 130
	73 / 33	150 / 68	185 / 84	295 / 134	537 / 244
	34 × 32 × 12 (864 × 813 × 305)	40½ × 41 × 19 (1029 × 1041 × 423)	40½ × 41 × 19 (1029 × 1041 × 423)	57 × 43 × 18 (1488 × 1002 × 483)	69 × 60 × 21 (1753 × 1524 × 533)
	47 / 1194	53 / 1346	34 / 864	35 / 889	36 / 914
	7 / 178	7 / 178	8 / 203	5 / 127	5 / 127
	12”, 14”, 16”, 18”, 20” (305, 356, 406, 457, 508 мм)	20”, 22”, 24”, 26” (508, 559, 610, 660 мм)	24”, 26”, 28”, 30” (610, 660, 711,762 мм)	28”, 30”, 36” (711, 762, 914 мм)	40”, 42”, 48” (1016, 1067, 1219 мм)

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ ПО КОНТУРУ

При осуществлении реза под углом 90° на трубе диаметром 219 мм, комбинация седельной машины «Saddle Machine» и приспособления для резки по контуру Contour Cutting Attachment с шаблоном сокращает время реза и шлифовки на 80%.



(РЕЗАК В КОМПЛЕКТ НЕ ВХОДИТ)

Приспособление для резки по контуру

Модель	Артикул	Диаметр трубы, дюйм (мм)	Расчетный транспортный вес	
			фунт	кг
MSA	03.0116.MSA	1.5–4 (38–102)	7	3
1SA	03.0116.1SA	3–8 (76–203)	8	4
2SA	03.0116.2SA	6–12 (152–305)	8	4
3SA	03.0116.3SA	12–20 (305–508)	9	4
4SA	03.0116.4SA	20–26 (508–660)	9	4
5SA	03.0116.5SA	24–30 (610–762)	11	5
6SA	03.0116.6SA	28–36 (711–914)	13	6
8SA	03.0116.8SA	40–48 (1016–1219)	16	7

Шаблон

Модель	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
MSA	03.0115.M__	3.5–5	1.6–2.3
1SA	03.0115.1__	4.5–6	2–2.7
2SA	03.0115.2__	6–8	2.7–3.6
3SA	03.0115-3__	11–15	5–7
4SA	03.0115.4__	18–27	8–12
5SA	03.0115.5__	22–31	10–14
6SA	03.0115.6__	27–35	12–16
8SA	03.0115.8__	31–40	14–18

**В комплект входит суппорт резака со звездочкой с 32 зубьями. Просим добавить букву «E» в конце кода артикула при заказе приспособления для резки по контуру, если вам требуется суппорт резака с метрической звездочкой (напр.: 03.0116.MSAE).*

ЛЕГКАЯ УСТАНОВКА | Установка за считанные минуты.

ТОЧНОСТЬ | Шаблоны для контурной резки специально разработаны и изготовлены для того, чтобы обеспечивать точный рез.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Работает как со стандартными кислородными, так и с плазменными резаками.

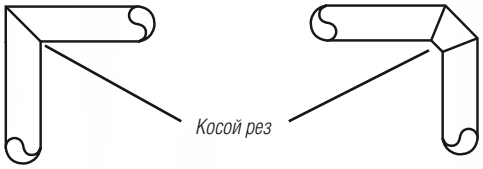
БЫСТРОТА | Безупречный угол и контур резки за четверть времени, которое обычно уходит на резку и дошлифовку вручную.

ПРИМЕЧАНИЕ: ПОСТАВЛЯЕМ ШАБЛОНЫ ДЛЯ КОСОЙ / СЕДЕЛЬНОЙ / СЕДЕЛЬНОЙ ПОД УГЛОМ РЕЗКИ ПО ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ ЗАКАЗЧИКА.

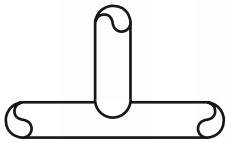
Седельная и косая резка

1. Указать модель машины Mathey Dearman (напр. 2SA).
2. Указать размер/сортамент (толщину стенки) сегмента трубы, подлежащего резке (напр. труба 219 мм, толщина стенки 12 мм, сталь 09Г2С)
3. Указать размер основной трубы, к которой будет стыковаться данный сегмент (напр. трубный отвод фактический наружный диаметр 219 мм)
4. Указать угол реза, тип реза — косой или седельный (напр. Косой рез, угол 45˚)
5. Указать тип посадки отводной трубы — внутренняя («Saddle in») или наружная («Saddle on»). (см. Рис. 1,2)
6. Указать, если ось отводной трубы смещена относительно оси основной трубы. Если да, указать величину смещения (дюйм/мм).

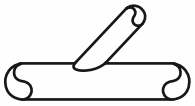
Просим снять копию с данной страницы для дальнейшего использования в качестве бланка. Заполненный бланк можно отправлять ближайшему дилеру Mathey Dearman. К бланку прилагать контактные данные для того, чтобы мы могли связаться с вами.



Косой рез



Т-образный отвод



Т-образный отвод под углом

Удобное приспособление для седельной и косой резки по контуру Mathey Dearman — это возможность получения безупречного стыка труб. Следует лишь выбрать шаблон требуемого вида, и резак повторит контур шаблона на трубе. В наличии имеются приспособления для резки по контуру и шаблоны для резки труб диаметром от 1½ до 48 дюймов (38–1220 мм).

Рис. 1

Внутренняя посадка (внутренний диаметр отвода по внутреннему диаметру основной трубы)

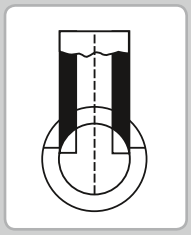
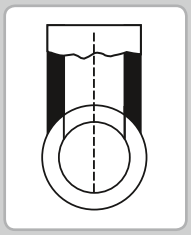


Рис. 2

Наружная посадка (внутренний диаметр отвода по наружному диаметру основной трубы)



КРОНШТЕЙН СО СЛЕДЯЩИМ РОЛИКОМ «PRO MODEL TORCH ARM»

Для получения безупречного реза и формирования качественной фаски на овальных трубах, а также при резе усиления сварного шва, следует остановить выбор на кронштейне «PRO Model Torch Arm» с инновационным следящим роликом.

БЕЗ ЗАЗУБРИН | Резак автоматически поднимается, когда проходит по сварному шву или неровности поверхности трубы.

РОВНАЯ ФАСКА | Точное расстояние между трубой и резаком на протяжении всей линии реза обеспечивает более точную форму фаски.

ЗАМЕНЯЕМОСТЬ | Возможность использования «PRO Model Torch Arm» при резке овальных труб, с имеющимися суппортом резака и переходником.

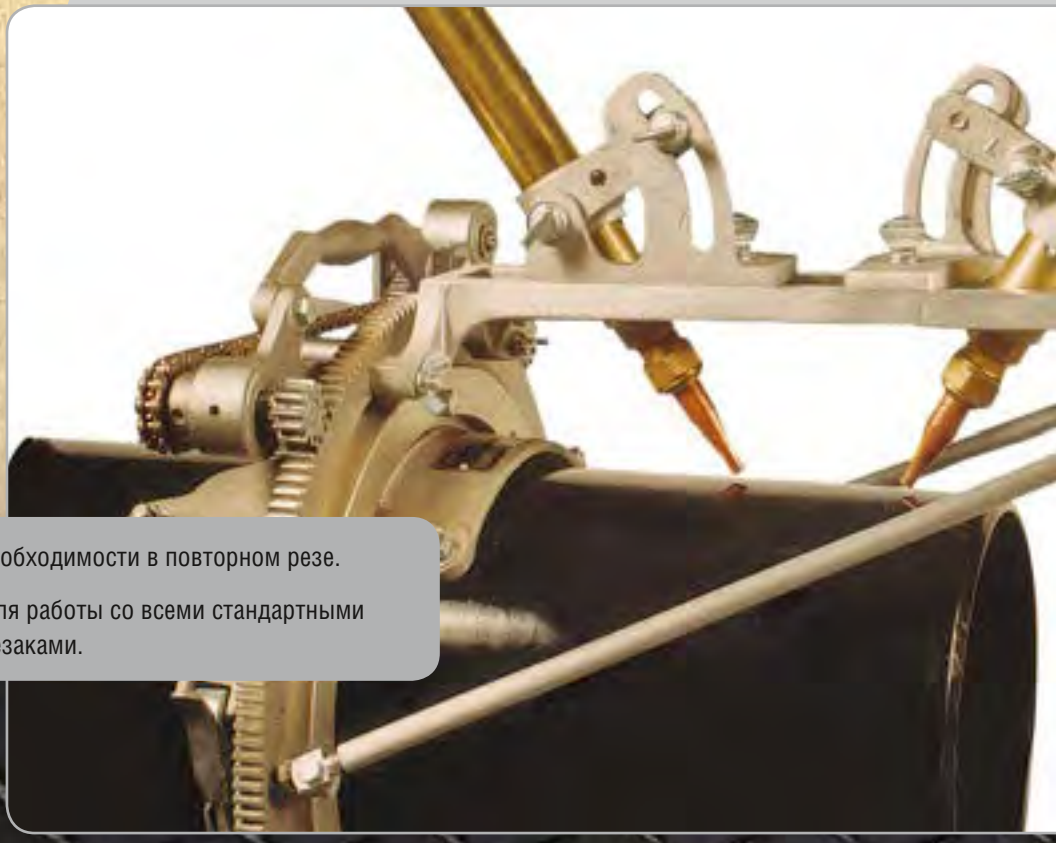
Модель	Артикул	Транспортный вес
Кронштейн «PRO Model» со следящим роликом	03.0209.000	4.3 кг
Базовый блок кронштейна «PRO Model»	03.0209.001	3.2 кг
Комплект следящего ролика	03.0209.003	1.1 кг

** В комплект входит суппорт резака со звездочкой с 32 зубьями. Просим добавить букву «E» в конце кода артикула при заказе кронштейна «PRO Model Torch Arm» с метрической звездочкой (напр.: 03.0209.000E)*

ПРИМЕЧАНИЕ: РЕЗАК НЕ ВХОДИТ В КОМПЛЕКТ. НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ СНЯТИЕ ОБРАТНОЙ ФАСКИ БЕЗ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ КРОНШТЕЙНА ДЛЯ УСТАНОВКИ ДВУХ РЕЗАКОВ.

КРОНШТЕЙН ДЛЯ УСТАНОВКИ ДВУХ РЕЗАКОВ

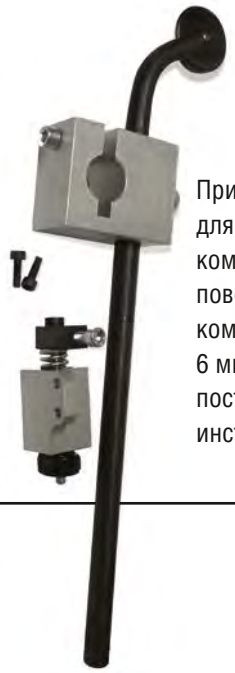
Использование кронштейна для установки двух резаков позволяет экономить до 50% времени наладки и резки. Избавляя от необходимости повторного реза с формированием прямой или обратной фаски, кронштейн Mathey Dearman для установки двух резаков значительно сокращает затраты времени на резку и формирование фаски.



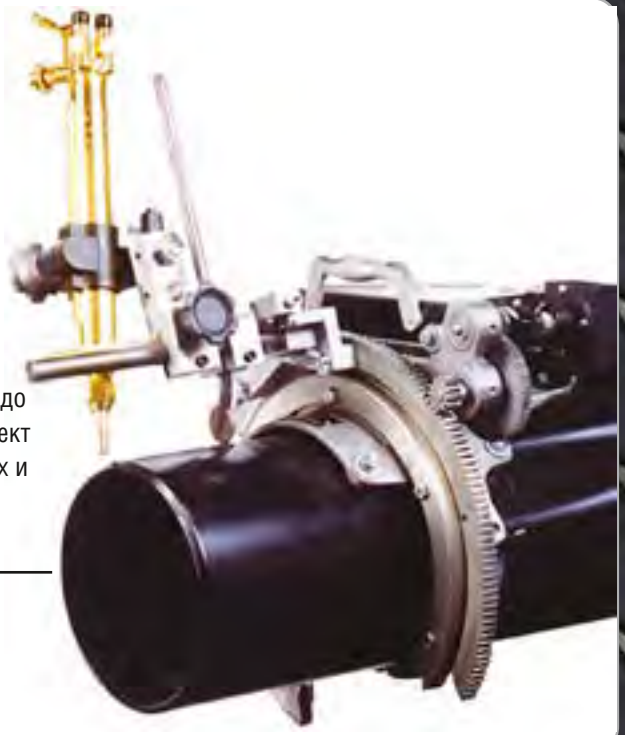
СОКРАЩЕНИЕ РАСХОДОВ | Нет необходимости в повторном резе.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Подходит для работы со всеми стандартными кислородными и плазменными резаками.

КОМПЛЕКТ СЛЕДЯЩЕГО РОЛИКА ДЛЯ ОВАЛЬНЫХ ТРУБ



Приобретайте комплект со следящим роликом для кронштейна «PRO Model Torch Arm», для компенсации овальности или неровности поверхности трубы. Следящий ролик позволяет компенсировать неровность поверхности трубы до 6 мм. Комплект приобретается отдельно. Комплект поставляется с полным набором комплектующих и инструкцией по сборке.



Кронштейн Pro Model
со следящим роликом в сборе

КРОНШТЕЙН ДЛЯ УСТАНОВКИ ДВУХ РЕЗАКОВ: АРТИКУЛ И ТРАНСПОРТНЫЙ ВЕС

Модель	Модель с суппортом резака (под диаметр 35 мм)	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
1SA	03.0101.030	5	2.3
2SA	03.0102.015	5	2.3
3SA	03.0103.030	5	2.3
4SA	00.0104.021	5	2.3
5SA	03.0105.025	5	2.3
6SA	03.0106.018	5.5	2.5
8SA	03.0108.014	5.5	2.5

РЕГУЛИРУЕМЫЙ СУППОРТ РЕЗАКА

Регулируемый суппорт резака производства Mathey Dearman обеспечивает безупречную линию реза с ровной фаской без зазубрин от провара. Следует просто начать рез на расстоянии от отмеченной линии реза, затем, используя эксцентриковый винт с рифленой головкой, переместить резак на линию реза и начать работу. Помимо этого, резак можно легко фиксировать в суппорте при помощи большого барашкового винта, даже если руки в перчатках. Инновационная конструкция суппорта дает возможность снимать прямую и обратную фаску без переустановки суппорта на кронштейне.

Артикул: 03.0100.052

СТУПЕНЧАТАЯ ОПОРА

Разработанная для седельных машин ступенчатая опора, устраняет возможность потери или деформации распорных болтов. Опоры изготовлены из высококачественного алюминиевого сплава или из нержавеющей стали на прецизионном оборудовании, с теми же допусками, что и распорные болты.
Каждая модель ступенчатой опоры рассчитана на четыре (4) диаметра стандартной трубы, что устраняет необходимость приобретения шестнадцати (16) распорных болтов

СТУПЕНЧАТАЯ ОПОРА, ДЛЯ МАШИНЫ 1SA

СТУПЕНЧАТАЯ ОПОРА, ДЛЯ МАШИНЫ 2SA

СТУПЕНЧАТАЯ ОПОРА, ДЛЯ МАШИНЫ 3SA

КОМПЛЕКТ СТУПЕНЧАТЫХ ОПОР (ПО 4 ШТ.)

Наименование	Артикул	Диаметр труб		Расчетный транспортный вес	
		дюйм	мм	фунт	кг
Ступенчатые опоры, для машины 1SA	03.0110.1SAKIT	3, 4, 6, 8	76, 102, 152, 203	1.6	0.7
Ступенчатые опоры, для машины 2SA	03.0110.2SAKIT	6, 8,10, 12	152, 203, 254, 305	1.6	0.7
Ступенчатые опоры, для машины 3SA	03.0110.3SAKIT	12, 14, 16, 18, 20	305, 356, 406, 457, 508	1.6	0.7

СТУПЕНЧАТАЯ ОПОРА (ПО 1ШТ.)

Наименование	Артикул	Диаметр труб		Расчетный транспортный вес	
		дюйм	мм	фунт	кг
Ступенчатые опоры, для машины 1SA	03.0110.1SA	3, 4, 6, 8	76, 102, 152, 203	0.4	0.2
Ступенчатые опоры, для машины 2SA	03.0110.2SA	6, 8,10, 12	152, 203, 254, 305	0.4	0.2
Ступенчатые опоры, для машины 3SA	03.0110.3SA	12, 14, 16, 18, 20	305, 356, 406, 457, 508	0.4	0.2

РАСПОРНЫЕ БОЛТЫ СЕДЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

В продаже имеются комплекты распорных болтов для всех моделей седельных машин Mathey Dearman. Комплект поставляется в удобной коробке. На крышку коробки нанесена информация, которая помогает быстро и легко отыскать нужные распорные болты для установки машины на соответствующую трубу. Все распорные болты прошли высокоточную механическую обработку, с целью обеспечения максимальной точности реза, имеют логотип компании Mathey Dearman и артикул для быстрой идентификации.

Распорные болты можно заменять по одному или комплектом.

Фактический размер показан на крышке коробки для облегчения поиска болта нужного размера.

На российский рынок поставляются комплекты распорных болтов под российский стандарт труб.

НЕ ТЕРЯЮТСЯ, НЕ ВЫПАДАЮТ | Ступенчатые опоры всегда находятся на машине.

БЕЗ МОДИФИКАЦИЙ | Просто замените распорные болты на удобные ступенчатые опоры.

ТОЧНОСТЬ | Ступенчатые опоры обеспечивают такую же точность и качество реза, что и стандартные распорные болты.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Ступенчатые опоры подходят как для новых, так и для ранних моделей седельных машин Mathey Dearman.

Седельная машина 1SA со ступенчатыми опорами на трубе диаметром 76 мм

Седельная машина модели 1SA со ступенчатыми опорами на трубе 4 дюйма (102 мм)

КОМПЛЕКТЫ РАСПОРНЫХ БОЛТОВ

Наименование	Артикул	Диаметр труб		Расчетный транспортный вес	
		дюйм	мм	фунт	кг
MSA	03.0MSA.KIT	2, 3	51, 76	1.0	0.5
1SA	03.01SA.KIT	3, 4, 6, 8	76, 102, 152, 203	4.0	1.8
2SA	03.02SA.KIT	6, 8, 10, 12	152, 203, 254, 305	5.0	2.3
3SA	03.03SA.KIT	12, 14, 16, 18, 20	305, 356, 406, 457, 508	9.0	4.1
4SA	03.04SA.KIT	20, 22, 24, 26	508, 559, 610, 660	10.0	4.5
5SA	03.05SA.KIT	24, 26, 28, 30	610, 660, 711, 762	10.0	4.5
6SA	03.06SA.KIT	28, 30, 36	711, 762, 914	20.0	9.0
8SA	03.08SA.KIT	40, 42, 48	1016, 1069, 1219	20.0	9.0

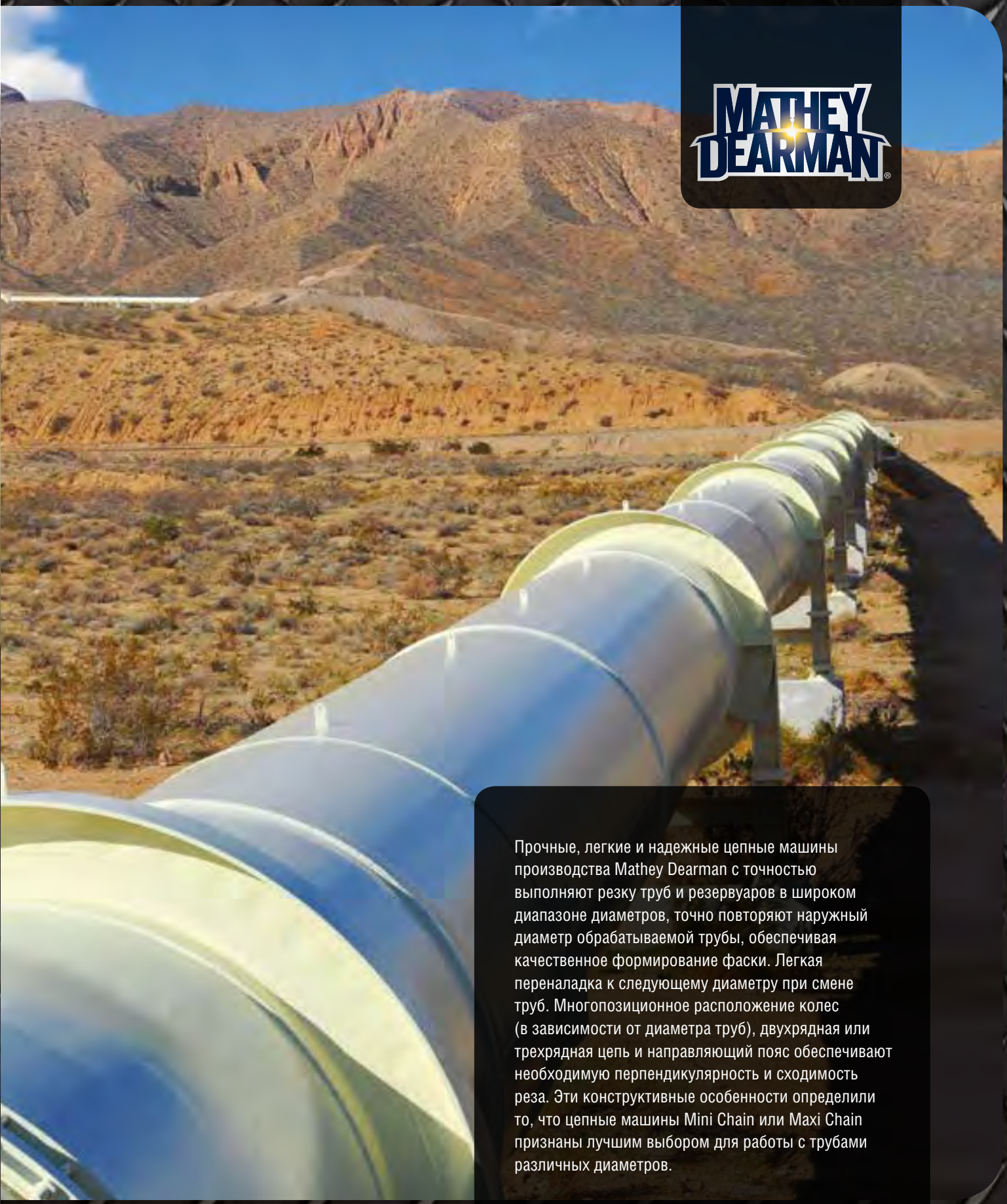
ЯЩИК ДЛЯ ХРАНЕНИЯ СЕДЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

Для защиты оборудования, в которое были вложены ваши средства, воспользуйтесь специальным ящиком для хранения приобретенной седельной машины, резака, кронштейна, суппорта, распорных болтов, комплектующих и инструкции по эксплуатации. Ящики для хранения седельных машин моделей MSA, 1SA и 2SA выполнены из стали с порошковым покрытием, имеют ручки для переноса. Ящики для хранения седельных машин моделей 3SA и более, изготовлены из фанеры толщиной 6 мм с металлическим усилением углов. КОНСТРУКЦИЯ ЯЩИКОВ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНО РАЗРАБОТАНА ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОБОРУДОВАНИЯ ВО ВРЕМЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ.

ЗАЩИТА ОБОРУДОВАНИЯ | Ящики для седельных машин специально сконструированы и изготовлены в промышленных условиях и обеспечивают безопасную транспортировку и хранение оборудования.

ПОРЯДОК НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ | Много места для удобного хранения запасных частей, распорных болтов и аксессуаров.

Модель	Артикул	Габариты дюймы (мм)	Тип машины	Тип ящика	Расчетный транспортный вес	
					фунт	кг
MSA	03.0100.BOX	17×17×17 (432×432×432)	Только ручная	Металл	23	11
1SA	03.0101.BOX	20×18×17 (205×457×432)	Только ручная	Металл	33	15
2SA	03.0102.BOX	25×22×18 (635×559×457)	Только ручная	Металл	41	19
3SA	03.0103.BOX	34×34×14 (864×864×356)	Ручная или с электроприводом	Дерево	60	27
4SA	03.0104.BOX	40×38×14 (1016×965×356)	Ручная или с электроприводом	Дерево	75	34
5SA	03.0105.BOX	42×40×14 (1067×1016×356)	Ручная или с электроприводом	Дерево	75	34
6SA	03.0106.BOX	56×48×16 (1422×1219×406)	Только ручная	Дерево	175	79
8SA	03.0108.BOX	70×56×19 (1778×1422×483)	Только ручная	Дерево	250	102



Прочные, легкие и надежные цепные машины производства Mathey Dearman с точностью выполняют резку труб и резервуаров в широком диапазоне диаметров, точно повторяют наружный диаметр обрабатываемой трубы, обеспечивая качественное формирование фаски. Легкая переналадка к следующему диаметру при смене труб. Многопозиционное расположение колес (в зависимости от диаметра труб), двухрядная или трехрядная цепь и направляющий пояс обеспечивают необходимую перпендикулярность и сходимость реза. Эти конструктивные особенности определили то, что цепные машины Mini Chain или Maxi Chain признаны лучшим выбором для работы с трубами различных диаметров.

ЦЕПНАЯ МАШИНА «MINI JOLLI CHAIN MACHINE»

Очень прочная и при этом легкая машина Mini Jolli пользуется наибольшим спросом в ассортименте машин для резки и снятия фаски, производства Mathey Dearmen. Легко перестраиваемая с одного размера трубы на другой, цепная машина Mini Jolli при движении повторяет внешний диаметр трубы, что обеспечивает качественную форму фаски. Компактная и уникальная конструкция цепной машины Mini Jolli обеспечивает исключительно надежную работу и проверенный результат. Машина предназначена для резки труб диаметром от 2 дюймов (51 мм) и более.

ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ | Для небольших мастерских и ремонтных хозяйств.

ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ | Для работы с трубами различных диаметров.

БЫСТРОТА | Машина экономит до 50% времени по сравнению с ручной резкой и последующей дошлифовкой.

ТОЧНОСТЬ | Качественный рез, с помощью цепной машины, достигается за счет двух положений колес, двухрядной цепи и направляющего пояса.

Артикул 05.0520.000
РЕЗАК НЕ ВХОДИТ В КОМПЛЕКТ

В комплект цепной машины «Mini Jolli» входит:

- Машина
- Кронштейн резака
- Сервисные ключи
- Опора скольжения
- Крепление шланга
- Регулируемый суппорт резака
- Руководство по эксплуатации

В комплект не входит:

- Приводная цепь с соединительным звеном
- Резак
- Ящик для хранения
- Следящий ролик для труб овальной формы
- Направляющий пояс

ПРИМЕЧАНИЕ: ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОЙ ТОЧНОСТИ РЕЗА И ФОРМЫ ФАСКИ ТРУБ И ЕМКОСТЕЙ ДИАМЕТРОМ ОТ 18 ДЮЙМОВ (457 ММ) РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОЯСА, КОТОРЫЕ НЕ ВХОДЯТ В СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ.

МОДИФИКАЦИИ МАШИНЫ MINI JOLLI

СУППОРТ РЕЗАКА | Для резака диаметром 35 мм можно выбрать суппорт со звездочкой 32 зуба с дюймовым или метрическим шагом.

МОДЕЛИ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ | Использование машин с напряжением питания 115 В или 230 В по выбору, значительно сокращает время на последующую шлифовку.

КОМПЛЕКТЫ ПРИВОДНЫХ ЦЕПЕЙ | Удобное соеденительное звено (отрезок цепи и звено приобретаются отдельно) позволяет легко изменить длину цепи для работы на трубах нестандартных размеров (поставляются по запросу Заказчика).

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МАШИНЫ MINI JOLLI

ДВОЙНОЙ СУППОРТ РЕЗАКА | Чтобы повысить производительность можно приобрести скользящую опору и суппорт для установки второго резака.

НАПРАВЛЯЮЩИЙ ПОЯС | Быстрая установка позволяет точно выполнять резку труб и резервуаров диаметром более 18 дюймов. Отдельные секции направляющего пояса, позволяют расширить диапазон применения, уже приобретенного направляющего пояса.

ГИБКИЙ РУЧНОЙ ПРИВОД | Гибкий ручной привод (2,7 м или 4,3 м) для работы в режиме дистанционного управления.

РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ | Компания Mathey Dearman предлагает широкий ассортимент резаков и мундштуков для всех типов газовой резки.

СЛЕДЯЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ ТРУБ ОВАЛЬНОЙ ФОРМЫ | Следящий ролик поддерживает резак на постоянном расстоянии от трубы, что позволяет получить качественный и ровный рез при прохождении усиления сварного шва.

ЦЕПНАЯ МАШИНА MINI JOLLI

Модель	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
Цепная машина MINI JOLLI с ручным приводом	05.0520.000	34	15.4
Цепная машина MINI JOLLI с электроприводом 115 В	05.0520.M00	67	30.4
Цепная машина MINI JOLLI с электроприводом 230 В	05.0520.M04	67	30.4

**В комплект входит суппорт резака с 32 зубьями с дюймовым шагом. Просим добавить букву «E» в конце кода артикула при заказе, если вам требуется суппорт с метрическим шагом.*

ЦЕПНАЯ МАШИНА «MAXI JOLLI CHAIN MACHINE»

Вам необходимо выполнить резку трубы с усилением сварного шва, спиральношовной трубы или овальной трубы? Цепная машина Maxi Jolli в сочетании со стандартным следящим роликом для компенсации овальности и неровности поверхности трубы — отличный выбор для такой работы. Данная машина подходит для резки труб и резервуаров в широком диапазоне диаметров.
Цепная машина Maxi Jolli, обеспечивает максимальную точность реза и качество формируемой фаски за счет возможности установки колес в трех положениях (в зависимости от диаметра трубы), жесткого крепления и точного хода по трехрядной цепи. С помощью машины Maxi Jolli можно резать трубы диаметром от 4 дюймов (102 мм) и более.

МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ | Благодаря трехрядной цепи достигается максимальная точность линии реза по сравнению с линией реза, оставляемой другими, аналогичными машинами.

ШИРОКАЯ СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ | Позволяет делать рез стандартных труб, овальных труб, прямошовных и спиралешовных труб, трубных изделий по стандарту API.

ВЕРТИКАЛЬНАЯ РЕЗКА | Машина подходит для резки вертикально установленных резервуаров и труб диаметром от 18 дюймов (457 мм).

ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ | Скользящая опора суппорта резака позволяет прожечь трубу за линией реза, а далее вывести резак на линию реза, повысив, таким образом, качество фаски и значительно сократить время дошлифовки.

В комплект цепной машины «Maxi Jolli Chain Machine» входит:

- Машина
- Кронштейн резака
- Суппорт резака
- Сервисные ключи
- Скользящая опора резака
- Крепление шланга
- Руководство по эксплуатации
- Следящий ролик для труб овальной формы

В комплект не входит:

- Трехрядная приводная цепь
- Резак
- Ящик для хранения
- Направляющий пояс

Арт. 05.0520.ME2
Трехрядная приводная цепь в комплект не входит

ВОЗМОЖНОСТИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЦЕПНОЙ МАШИНЫ MAXI JOLLI

УСТАНОВКА ВТОРОГО РЕЗАКА | Позволяет повысить производительность за счет установки второго суппорта резака со скользящей опорой, что дает возможность выполнять рез катушки за один проход с одновременным выполнением фасок под заданным углом.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ ПО КОНТУРУ | Данное приспособление обеспечивает высокоточный рез по контуру (косой, седельный), который практически не требует последующей шлифовкие.

РЕЗАКИ И МУНДШТУКИ | Имеются в продаже резаки и мундштуки для газовой резки всех типов.

ОТСЕЧНОЙ КЛАПАН | Позволяет перекрыть подачу кислорода и газа не изменяя режимы настройки подачи газокислородной смеси на резаке.

НАПРАВЛЯЮЩИЙ ПОЯС | Предлагаем использовать данный направляющий пояс для достижения сходимости реза при работе на трубах большого диаметра (426 мм и более) и на вертикально расположенных трубах.

ГИБКИЙ РУЧНОЙ ПРИВОД | Использование гибкого ручного привода обеспечивает удобство и безопасность проведения работ по резке труб. Имеются гибкие валы длиной 9 футов (2,7 м) и 14 футов (4,3 м).

Предлагаемый гибкий ручной привод длиной 9 футов (2,7 м) и 14 футов (4,3 м) — идеальный вариант при резке в обводненных траншеях.

Приспособление обеспечивает высокоточный рез по контуру (косой, седельный), который практически не требует последующей шлифовки.

МОДЕЛИ ЦЕПНОЙ МАШИНЫ MAXI JOLLI

Модель	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
Цепная машина MAXI JOLLI с ручным приводом	05.0510.000	63	28.4
Цепная машина MAXI JOLLI с электроприводом 115 В	05.0510.M00	67	30.4
Цепная машина MAXI JOLLI с электроприводом 230 В	05.0510.M04	67	30.4

**В комплект входит суппорт резака с 32 зубьями с дюймовым шагом. Просим добавить букву «E» в конце кода артикула при заказе, если вам требуется суппорт с метрическим шагом.*

ДВУХРЯДНАЯ ЦЕПЬ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ЗВЕНОМ

Двухрядная цепь для машины Mini Jolli позволяет быстро перенастраивать машину с одного диаметра труб на другой. Каждое звено двухрядной цепи представляет собой соединительное звено, нужно только добавить/убрать секции цепи.

ТРЕХРЯДНАЯ ПРИВОДНАЯ ЦЕПЬ

Для оптимального хода машины и точности реза, в цепной машине Maxi Jolli используется трехрядная приводная цепь. Концы цепи соединяются при помощи соединительного звена либо при помощи винтов с гайками.

ПРИВОДНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ MINI JOLLI

Наименование	Расположение колес	Артикул	Расчетный транспортный вес	
			фунт	кг
Цепь для трубы 2"	1	01.0520.002	2	1
Цепь для трубы 3"	1	01.0520.003	2	1
Цепь для трубы 4"	2	01.0520.004	2	1
Цепь для трубы 6"	2	01.0520.006	3	1.4
Цепь для трубы 8"	2	01.0520.008	4	1.8
Цепь для трубы 10"	2	01.0520.0010	4	1.8
Цепь для трубы 12"	2	01.0520.0012	5	2
Цепь для трубы 16"	2	01.0520.0016	6	2.7
Цепь для трубы 18"	2	01.0520.0018	6	2.7
Цепь для трубы 20"	2	01.0520.0020	7	3
Цепь для трубы 24"	2	01.0520.0024	8	3.6
Цепь для трубы 28"	2	01.0520.0028	9	4
Цепь для трубы 30"	2	01.0520.0030	9	4
Цепь для трубы 32"	2	01.0520.0032	1	4.5
Цепь для трубы 36"	2	01.0520.0036	1	5
Цепь для трубы 40"	2	01.0520.0040	12	5.4
Цепь для трубы 42"	2	01.0520.0042	13	5.9
Цепь для трубы 48"	2	01.0520.0048	14	6.4
Цепь для трубы 50"	2	01.0520.0050	15	6.8
Цепь для трубы 52"	2	01.0520.0052	15	6.8
Цепь для трубы 56"	2	01.0520.0056	17	7.7
Цепь для трубы 60"	2	01.0520.0060	18	8.2

ПРИВОДНЫЕ ЦЕПИ ДЛЯ MAXI JOLLI

Наименование	Расположение колес	Артикул	Расчетный транспортный вес	
			фунт	кг
Экстрактор звеньев цепи	--	05.0510.009	3	1.4
Цепь для трубы 4"	1	01.0510.004	3	1.4
Цепь для трубы 6"	2	01.0510.006	4	2
Цепь для трубы 8"	2	01.0510.008	5	2.3
Цепь для трубы 10"	2	01.0510.010	5	2.3
Цепь для трубы 12"	2	01.0510.012	6	2.7
Цепь для трубы 16"	2	01.0510.016	7	3
Цепь для трубы 18"	2	01.0510.018	8	3.6
Цепь для трубы 20"	2	01.0510.020	8	3.6
Цепь для трубы 24"	2	01.0510.024	10	4.5
Цепь для трубы 28"	2	01.0510.028	11	5
Цепь для трубы 30"	3	01.0510.030	12	5.4
Цепь для трубы 32"	3	01.0510.032	13	5.9
Цепь для трубы 38"	3	01.0510.038	15	6.8
Цепь для трубы 40"	3	01.0510.040	15	6.8
Цепь для трубы 42"	3	01.0510.042	16	7.3
Цепь для трубы 48"	3	01.0510.048	18	8.2
Цепь для трубы 50"	3	01.0510.050	19	8.6
Цепь для трубы 52"	3	01.0510.052	19	8.6
Цепь для трубы 56"	3	01.0510.056	21	9.8
Цепь для трубы 60"	3	01.0510.060	22	10

КОМПЛЕКТЫ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ

Предлагаем вам усовершенствовать приобретаемые цепные машины Maxi Jolli и Mini Jolli комплектом электроприводов, которые помогают добиваться еще большей точности и скорости реза с одновременным формированием фаски. Установка данного комплекта занимает считанные минуты. В продаже имеются варианты для напряжения питания 115 В и 230 В

УСТАНОВКА ВТОРОГО РЕЗАКА |
Позволяет повысить производительность за счет установки второго суппорта резака со скользящей опорой, что дает возможность выполнять рез катушки за один проход с одновременным выполнением фасок под заданным углом.

Артикул 05.0510.114 • 05.0510.117

ГИБКИЙ РУЧНОЙ ПРИВОД |
использование гибкого ручного привода обеспечивает удобство и безопасность проведения работ по резке труб. Имеются гибкие валы длиной 9 футов (2,7 м) и 14 футов (4,3 м).

2,7 м — Арт. 05.0510.FDC
4,3 м — Арт. 05.0510.FD14

ЯЩИК ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА |
Данный ящик усиленной конструкции идеально подходит для транспортировки и хранения приобретаемой машины Jolli Machine производства Mathey Dearman и выполнен из стали с прочным порошковым покрытием.

Для Mini Jolli: 05.0520.BOX
Для Maxi Jolli: Арт. 05.0510.BOX

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ КРОНШТЕЙН СУППОРТА РЕЗАКА ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ |
Позволяет установить плазменный резак на машины Maxi Jolli и Mini Jolli.

Арт. 05.0510.301

ПЕРЕХОДНИК КРЕПЛЕНИЯ СУППОРТА РЕЗАКА ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ |
Обеспечивает совместную работу суппорта, имеющегося в наличии у клиента, и цепной машины производства Mathey Dearman.

Арт. 05.0510.302

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЦЕПНОЙ МАШИНЫ

Наименование	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
Комплект электропривода для цепных машин Maxi/Mini Jolli 115 В	05.0510.A01	13	6
Комплект электропривода для цепных машин Maxi/Mini Jolli 230 В	05.0510.A04	24	13.6
Скользящая опора для второго резака (Maxi/Mini Jolli)	05.0510.114	1	0.5
Суппорт резака $1^3/_8$ дюймов (35 мм) с 32 зубьями (дюйм.)	05.0510.117	0.7	0.3
Суппорт резака $1^3/_8$ дюймов (35 мм) с 32 зубьями (метрич.)	05.0510.117E	0.7	0.3
Гибкий ручной привод (для Maxi/Mini Jolli), 9 футов (274 см)	05.0510.FDC	12	5.4
Гибкий ручной привод (для Maxi/Mini Jolli), 14 футов (427 см)	05.0510.FD14	15	6.8
Следящий ролик для компенсации овальности трубы (для Mini Jolli)	05.0520.300	7	0.3
Ящик для хранения машины Mini Jolli	05.0520.BOX	28	12.7
Переходник крепления суппорта резака для плазменной резки (для резака, имеющегося у заказчика)	05.0510.301	2	1
Дополнительный кронштейн суппорта резака для установки плазменного резака на Maxi/Mini Jolli	05.0510.302	4	2
Удлинитель электрокабеля, 4,5 м (15 футов) (модель только для США)	03.0203.020	1.2	0.5
Защитный кожаный чехол для электрокабеля (рекомендуется использовать)	05.0550.SLV	1.5	0.7

ПРИМЕЧАНИЕ: *Для адаптации к стандарту сетевого напряжения, принятому в стране заказчика в наличии имеется понижающий трансформатор.*

НАПРАВЛЯЮЩИЙ ПОЯС

предлагаем использовать данный направляющий пояс для достижения сходимости реза при работе на трубах большого диаметра (426 мм и более) и на вертикально расположенных трубах. Направляющий пояс также необходим при резке с приспособлением для резки по контуру.

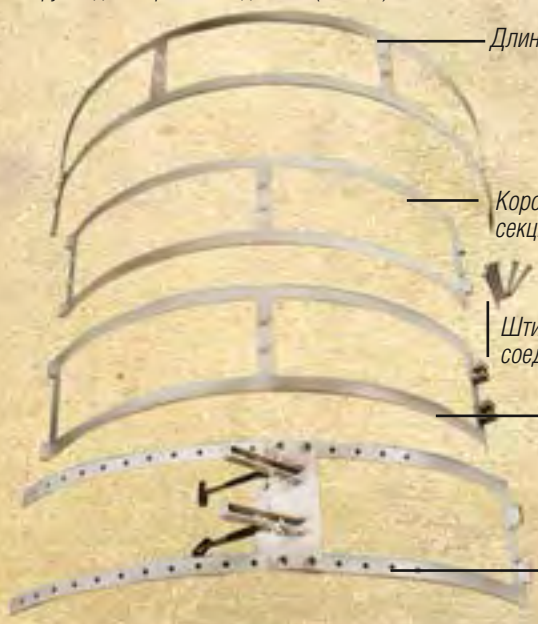
Секции пояса можно добавлять или снимать при работе на трубах с разными диаметрами. Пояс состоит из четырех основных секций:

1. Головная секция | 2. Длинная центральная секция |

3. Короткая центральная секция | 4. Хвостовая секция

ПРИМЕЧАНИЕ: КАЖДАЯ СЕКЦИЯ ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ДВУМЯ КРЕПЕЖНЫМИ ШТИФТАМИ

Направляющий пояс обеспечивает точность и перпендикулярность реза на трубах диаметром от 18 дюймов (457 мм) и более.



32" Направляющий пояс в сборе

ТАБЛИЦА ВЫБОРА НАПРАВЛЯЮЩЕГО ПОЯСА

Модель	Головная секция	Хвостовая секция	Короткая центральная секция	Длинная центральная секция
Mini Jolli	05.0520.013B	05.0520.013D	05.0520.013C	05.0521.013A
Maxi Jolli	05.0510.013B	05.0510.013D	05.0510.013C	05.0510.013A
Вес (фунт / кг)	4.7 / 2	3.6 / 1.6	3.2 / 1.5	4.3 / 2
Диаметр трубы, дюйм (мм)	**Требуемое количество секций**			
18–22 (458–559)	1	1		
18–32 (610–813)	1	1	1	
18–36 (864–914)	1	1	1	1
18–48 (1118–1219)	1	1	2	2
18–52 (1270–1321)	1	1	2	2
18–58 (1372–1473)	1	1	2	2
18–64 (1524–1625)	1	1	3	2
18–72 (1674–1829)	1	1	3	2

Консультацию по выбору комплектующих направляющих поясов для труб диаметром от 72 дюймов (1828 мм) можно получить, связавшись с отделом продаж Mathey Dearman

При проведении работ в стесненных условиях, как нельзя лучше зарекомендовала себя машина с ленточной направляющей Band Crawler которую может легко установить, настроить и выполнить качественный рез один оператор. Легкая и гибкая направляющая лента обеспечивает качественное и точное снятие фаски даже на трубах, где наблюдается сильно выраженная овальность. Машина с ленточной направляющей может увеличить эффективность реза труб большого диаметра почти на 60%.

МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСКИ С ЛЕНТОЧНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

В комплект машины входит:

- Эксцентриковый держатель
- Гибкий ручной привод длиной 9 футов (2,7 м) или 14 футов (4,3 м)
- Руководство по эксплуатации

ПРИМЕЧАНИЕ: РЕЗАК И УГЛОВОЙ АДАПТЕР РЕЗАКА В КОМПЛЕКТ НЕ ВХОДЯТ

МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСКИ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

ТОЧНОСТЬ | Лента с точностью повторяет отклонение от округлости трубы и при движении машины по ленте, поддерживается постоянное расстояние между мундштуком и поверхностью трубы.

ПРОСТОТА | Установить и выполнить резку горизонтально или вертикально расположенной трубы большого диаметра, например 48 дюймов (1220 мм) может один оператор.

КОМПАКТНАЯ КОНФИГУРАЦИЯ | Требуется малое радиальное пространственное ограничение — 10½ дюйма (267 мм).

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ РАЗМЕР | Машину можно устанавливать на ленточные направляющие любого размера.

СКОРОСТЬ | На 60% быстрее, чем резка вручную и дошлифовка.

МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И СНЯТИЯ ФАСКИ С ЛЕНТОЧНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ | ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

УГЛОВОЙ АДАПТЕР | Угловой адаптер резака позволяет регулировать угол наклона мундштука, обеспечивая рез под любым углом, как при перпендикулярной резке (без снятия фаски), так и при снятии фаски до 90˚, с возможностью регулирования углов опережения и запаздывания резака.

Арт. 05.0200.003

ПОВОРОТНЫЙ АДАПТЕР ГИБКОГО ПРИВОДА | Поворотный адаптер гибкого привода дает возможность приводу поворачиваться на 180˚, уменьшая необходимое свободное пространство вокруг трубы до 6” (153 мм)

Арт. 05.0117.030

Идеальное решение для резки труб и снятия фаски в ограниченном пространстве. Минимальное рабочее пространство для машины с ленточной направляющей «Band Crawler» составляет всего 6 дюймов (153 мм). Ленточную направляющую из нержавеющей стали можно устанавливать на любой участок трубы, и направляющая адаптируется к форме трубы, равномерно и точно формируя фаску. Легкая машина с ленточной направляющей производства Mathey Dearman для труб большого диаметра, например, 60 дюймов (1524 мм), подходит для установки и эксплуатации одним оператором. Ленточные направляющие длиной от 48 дюймов (1219 мм) оснащены стандартным ребром жесткости, которое облегчает установку машины одним оператором.

ОСНАЩЕНИЕ МАШИН BAND CRAWLER С ЛЕНТОЧНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ

КОМПЛЕКТ ЭЛЕКТРОПРИВОДА | Привод с регулируемой скоростью, для напряжения в сети 115 В или 230 В

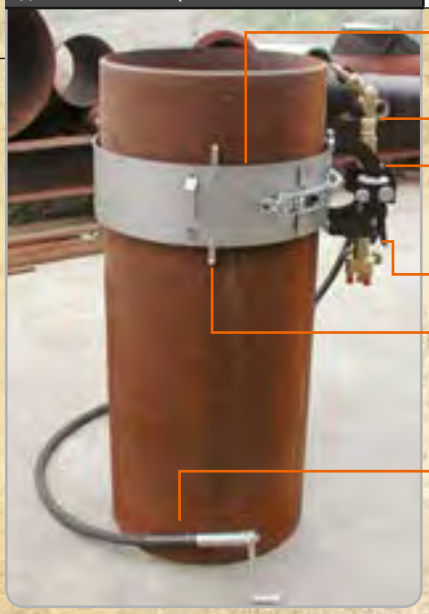
ГИБКИЙ РУЧНОЙ ПРИВОД | Гибкий ручной привод длиной 9 футов (2,7 м) для труб диаметром до 30 дюймов и длиной 14 футов (4,3 м) для труб диаметром от 30 дюймов

НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛЕНТА | Направляющие ленты для труб и резервуаров всех диаметров от 6 дюймов (153 мм)

Машины Band Crawler с электроприводом повышают эффективность резки и формирования фаски крупных труб почти на 60% и являются самым быстрым и легким режущим инструментом, который можно устанавливать на резервуаре, расположенном вертикально.

МОДЕЛИ МАШИН ДЛЯ РЕЗКИ И СНЯТИЯ ФАСКИ С ЛЕНТОЧНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ — BAND CRAWLER

Модель	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
Машина Band Crawler с гибким ручным приводом длиной 9 футов (2,7 м)	05.0116.009	26	12
Машина Band Crawler с гибким ручным приводом длиной 14 футов (4,3 м)	05.0116.014	30	14
Машина Band Crawler с электроприводом для плазменной резки, 115 В	05.0116.M07	27	12.35
Машина Band Crawler с электроприводом для плазменной резки, 230 В	05.0116.M08	27	12.35



В наличии имеется вариант с электроприводом, а также комплекты электроприводов

ГИБКИЙ ПРИВОД | Гибкий привод позволяет модифицировать машину с электроприводом под ручное управление. В наличии гибкий привод длиной 9 дюймов (2,7 м) и 14 дюймов (4,3 м).

Арт. 05.0116.022 Арт. 05.0116.031

РЕГУЛИРУЕМЫЙ СУППОРТ РЕЗАКА | При помощи регулируемого суппорта резака можно отрегулировать положение резака горизонтально и вертикально по отношению к поверхности трубы.

Арт. 05.0116.032

КРОНШТЕЙН ДЛЯ СУППОРТА ВТОРОГО РЕЗАКА | Кронштейн для суппорта второго резака дает возможность реза и снятия фаски с двух сторон одновременно, экономя время и трудозатраты.

Арт. 05.0117.039

ТАБЛИЦА ВЫБОРА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ЛЕНТЫ

Диаметр трубы, дюйм (мм)	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
6 (152)	05.0104.006	5	2
8 (203)	05.0104.008	6	3
10 (254)	05.0104.010	7	3
12 (304)	05.0104.012	7	3
14 (356)	05.0104.014	11	5
16 (406)	05.0104.016	12	5
18 (457)	05.0104.018	14	6
20 (508)	05.0104.020	16	7
22 (559)	05.0104.022	17	8
24 (610)	05.0104.024	18	8
26 (660)	05.0104.026	20	9
28 (711)	05.0104.028	22	10
30 (762)	05.0104.030	25	11
32 (813)	05.0104.032	26	12
34 (864)	05.0104.034	27	12
36 (914)	05.0104.036	29	13
38 (965)	05.0104.038	31	14
40 (1016)	05.0104.040	33	15
42 (1067)	05.0104.042	36	16
44 (1118)	05.0104.044	39	18
46 (1168)	05.0104.046	43	20
48 (1219)	05.0104.048	90	41
50 (1270)	05.0104.050	92	42
52 (1321)	05.0104.052	96	44
54 (1372)	05.0104.054	100	45
56 (1422)	05.0104.056	106	48
58 (1473)	05.0104.058	110	50
60 (1524)	05.0104.060	115	52

ПРИМЕЧАНИЕ: *направляющие ленты для труб диаметром от 6 до 12 дюймов (152 мм) выполнены из нержавеющей стали «14 gauge» сортамента США. Ленты для труб диаметром от 14 дюймов (356 мм) выполнены из нержавеющей стали «12 gauge» сортамента США.*

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ МАШИН BAND CRAWLER

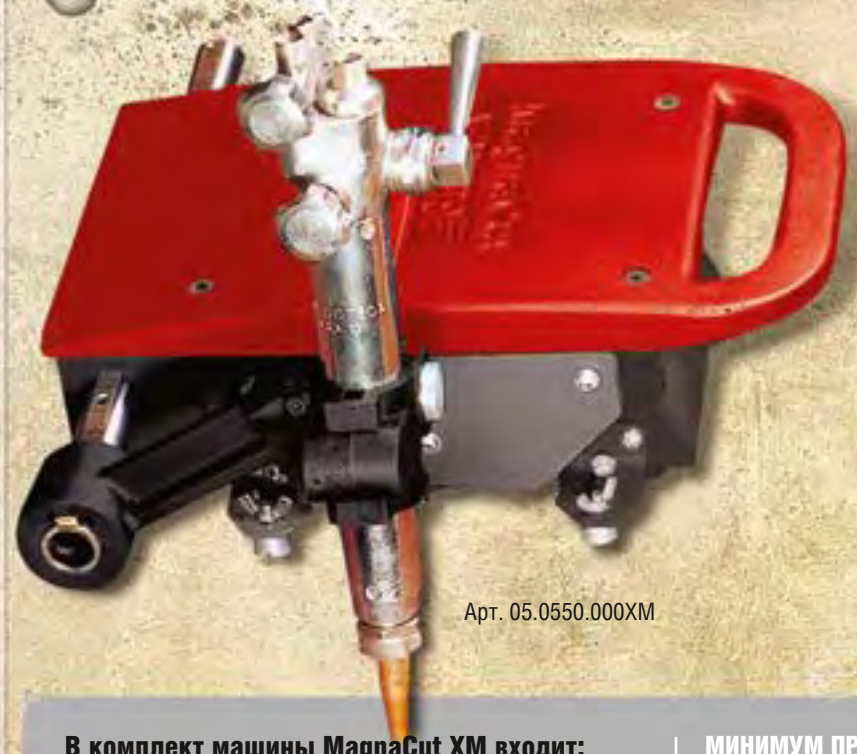
Наименование	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
Комплект электропривода, 115 В	05.0116.A07	9	4
Комплект электропривода, 230 В	05.0116.A08	9	4
Регулируемый кронштейн резака	05.0116.032	3	1.4
Кронштейн для второго суппорта резака	05.0117.039	4	1.8
Поворотный адаптер гибкого привода	05.0116.030	2	0.9
Угловой адаптер резака	05.0200.003	1.2	0.5
Защитный кожаный чехол для электрокабеля	05.0550.SLV	1.5	0.7

ЗАПЧАСТИ МАШИН BAND CRAWLER

Наименование	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
Запчасти для направляющей ленты			
Защелка ленты в сборе для труб диаметром 6–12 дюймов (153–305 мм)	05.0103.100	1.5	0.68
Защелка ленты в сборе для труб диаметром от 14 дюймов (356 мм)	05.0103.102	1.7	0.77
Запчасти машины			
Масленка	01.0469.003	0.1	0.05
Шестерня червячной передачи	05.0116.002	0.3	0.14
Подшипник шестерни червячной передачи	05.0116.003	0.1	0.05
Приводное колесо в сборе	05.0116.083	0.15	0.07
Рукоятка привода в сборе	05.0116.026	0.3	0.14
Эксцентриковый суппорт резака	05.0116.008	0.4	0.18
Стопорный винт	05.0116.011	0.25	0.11
Переходник	05.0116.012	0.15	0.07
Переходник	05.0116.021	0.15	0.07
Гибкий ручной привод, 9 футов (2,7 м)	05.0116.022	12	5.4
Гибкий ручной привод, 14 футов (4,3 м)	05.0116.031	15	6.8

Обладающие большим эксплуатационным разнообразием, машины MagnaCut XM и MiniMag XM оставляют рез и гладкую форму фаски, которые почти не требуют дошлифовки. Мощные магниты из редкоземельного сплава, с силой притяжения 137 кг, обеспечивают прилегание машин MagnaCut XM и MiniMag XM к трубам или листам с покрытием до 0,015 дюйма (0,4 мм), максимальная толщина реза — до 76 мм. При скорости резки 1016 мм в минуту, машины MagnaCut XM и MiniMag XM подходят для большинства кислородных и плазменных резаков.

МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ И СВАРКИ ТРУБ И ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА «MAGNA CUT XM»



Арт. 05.0550.000XM

МАШИНА MAGNACUT XM

Наличие кронштейна крепления резака с электроприводом и возможности варьировать скорость позволяют с помощью машины MagnaCut XM выполнять резку, формировать фаску, делать сварку труб и листов из стали без использования цепей, бандажей и иных приспособлений. Мощные магниты из редкоземельного сплава с силой притяжения 137 кг, вмонтированные в колеса, обеспечивают посадку машины MagnaCut XM на трубе или стальном листе с покрытием толщиной до 0,015 дюйма (0,4 мм). При помощи машины можно выполнять резку материалов толщиной до 3 дюймов (76 мм). Дистанционный блок управления позволяет управлять каждой операцией реза и сварки при нахождении оператора на безопасном расстоянии и работать в ограниченном пространстве, например, на подвесном или вертикально расположенном трубопроводе. Машина MagnaCut XM подходит для всех стандартных кислородных и плазменных резаков и может перемещаться по стальному листу в строго прямом направлении, если в качестве направляющей используется угловой профиль $1 \times 1 \times {}^{1}/_{8}$ дюйма ($25 \times 25 \times 3$ мм).

В комплект машины MagnaCut XM входит:

- Машина MagnaCut XM
- Блок управления двигателем, 115 В
- Кронштейн с электроприводом
- Суппорт резака
- Опора скольжения
- Крепление шланга
- Предохранительный трос длиной 74 дюйма (1880 мм) для труб диаметром до 24 дюймов (610 мм)
- Два карабина
- Сервисные ключи
- Ящик для хранения
- Защитный кожаный чехол
- Руководство по эксплуатации

ПРИМЕЧАНИЕ: РЕЗАК В КОМПЛЕКТ НЕ ВХОДИТ.

МИНИМУМ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ НАЛАДКИ | Машина готова к работе за считанные секунды.

ШИРОКАЯ СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ | Выполняет резку труб, подвесных трубных конструкций, вертикальных поверхностей, листового металла.

БЕЗОПАСНОСТЬ | Дистанционное управление позволяет оператору придерживаться безопасного расстояния от трубы при работе.

МОЩНОСТЬ | Магниты из редкоземельного сплава удерживают машину MagnaCut XM в надлежащем положении по отношению к рабочей поверхности силой 137 кг.

СКОРОСТЬ | Почти на 80% быстрее по сравнению с резкой вручную; скорость резки и сварки составляет до 40 дюймов (1016 мм) в минуту.

ВНИМАНИЕ: НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАГНИТЫ XM ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ НА ТОЛСТЫХ ТРУБАХ И ПОВЕРХНОСТЯХ ТОЛЩЕ 3 ДЮЙМА (70 ММ). МАШИНА MAGNACUT XM НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ С ПЛАЗМЕННЫМИ РЕЗАКАМИ 1¾ (44 ММ) ИЛИ 2½ (64 ММ). MAGNACUT XM НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ РЕЗКИ СПИРАЛЬНОШОВНЫХ ТРУБ. ЗАКРЕПЛЕНИЕ МАШИНЫ MAGNACUT XM К ТРУБЕ ПРИ ПОМОЩИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ТРОСА ОБЯЗАТЕЛЬНО. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ТРОС СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ.

ЛЮДЯМ, НОСЯЩИМ ИСКУССТВЕННЫЙ СТИМУЛЯТОР СЕРДЕЧНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЗАПРЕЩЕНО ВЗАИМОДЕЙСТВОВАТЬ С ДАННЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ. ПРИ НАЛИЧИИ РАБОЧИХ УСЛОВИЙ, НЕ ОПИСАННЫХ В ДАННОМ КАТАЛОГЕ, СЛЕДУЕТ ОБРАТИТЬСЯ В ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО MATHEY DEARMAN.

МАШИНА MAGNACUT XM И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Модель	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
MagnaCut XM, 115 В	05.0550.000XM	60	27
Понижающий трансформатор 230–115 В	01.0759.008	5.5	2.5

НАПРАВЛЯЮЩИЙ ПОЯС | Для изготовления направляющего пояса можно взять металлический угловой профиль 25 мм × 25 мм × 3 м, согнуть по диаметру трубы, разрезать на 2 секции и соединить их болтами на трубе.

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ ДВИГАТЕЛЕМ

MagnaCut XM Motor Control Box | Данный блок управления двигателем позволяет с точностью управлять скоростью и направлением движения вперед/назад. Тумблер управления суппортом резака на корпусе блока управления имеет пружинную фиксацию, обеспечивающую точность установки положения резака во время работы.

Машину MagnaCut XM можно использовать для резки труб с толщиной стенки до 3 дюймов (76 мм).

Машину MagnaCut XM можно использовать на трубах с толщиной покрытия до 0,015 дюймов (0,4 мм).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ MAGNACUT XM

Параметр	MagnaCut XM
Метод фиксации к трубе/листу металла	Магниты из редкоземельного сплава
Сила магнитного притяжения на одну ось (колесная пара)	150 фунтов/68 кг
Максимальная толщина покрытия трубы	До 0, 015 дюйма/0,4 мм
Время установки	Не более 2 минут
Диапазон диаметров трубы (наружный)	От 6 5/8 дюйма/168 мм
Диапазон диаметров трубы (внутренний)	От 24 дюймов/610 мм
Режущая способность по вертикали	Труба/лист
Режущая способность по горизонтали	Труба/лист
Режущая способность по диагонали	Только лист
Косая или контурная резка	Только резка для стыковых соединений под пологим углом или по контуру
Минимальная скорость	2 дюйма/51 мм в мин.
Максимальная скорость	40 дюймов/1016 мм в мин.
Вес нетто	37 фунтов/16,7 кг
Транспортные габариты	24½ × 8 7/8 × 19 дюйма (622 × 255 × 495 мм)
Габариты машины	
Ширина (с кронштейном суппорта резака)	17 дюймов/432 мм
Длина	14 дюймов/356 мм
Высота	5¼ дюйма/133 мм
Входное напряжение	115 В или 230 В (с трансформатором)

Как и большинство универсальных машин, MagnaCut XM, как нельзя лучше, подходит для плазменной и кислородной, вертикальной и горизонтальной резки. Машина может быть использована как платформа для сварки в труднодоступных местах.

Машина MagnaCut XM выполняет резку труб наружным диаметром от $6^5/_8$ дюймов (167 мм).

Машина MagnaCut XM выполняет резку труб по внутреннему диаметру от 24 дюймов (610 мм).

Машина MagnaCut XM подходит для выполнения точного реза горизонтальной двутавровой балки шириной от 20 дюймов (508 мм).

Машина MagnaCut XM подходит для выполнения точного реза вертикально/горизонтально расположенного листа шириной от 12 дюймов (305 мм).

Трубы диаметром от 16 дюймов (406 мм) можно резать продольно.

По специальному заказу в Mathey Dearman можно заказать и изготовить направляющие пояса для труб диаметром от 18 дюймов (457 мм).

Многие производители металлических изделий используют машину MagnaCut в сочетании со сварочной головкой Bernard Machine Welding Torch или Tweeco TAM Welding Torch. Данные сварочные головки устанавливают непосредственно в суппорт резака $1^3/_8$ дюймов (35 мм), поставляемый в комплекте с машиной MagnaCut XM. Благодаря приводу с варьируемой скоростью, используя машину MagnaCut XM можно получить безупречный сварной шов при работе в широком диапазоне толщин свариваемых деталей.

Машина MagnaCut XM может выполнять и такие задачи, как сварка стальных листов между собой, а также приварка листа к угловому профилю или швеллеру.

Машина MagnaCut XM поставляется в стандартной комплектации с роликовыми направляющими, которые используются для хода машины по направляющему угловому профилю $1 \times 1 \times {}^1/_8$ дюймов ($25 \times 25 \times 3$ мм), для повышения точности резки/сварки.

Дополнительный кронштейн суппорта резака для плазменной резки: предназначен для подъема суппорта резака машины MagnaCut XM, для установки плазменного резака или сварочной головки. Резак в комплект не входит.

Арт. 05.0510.301

Переходник крепления суппорта резака другого производителя. Переходник предназначен для установки суппорта резака, не поставляемого с машиной MagnaCut XM (другого производителя). Резак в комплект не входит.

Арт. 05.0510.302

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ МАШИНЫ MAGNACUT XM

	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
Суппорт резака $1^3/_8$ дюйма/ 35 мм, с 32 зубьями (дюйм.)	05.0510.117	0.7	0.3
Суппорт резака $1^3/_8$ дюйма/35 мм, с 32 зубьями (метрич.)	05.0510.117E	0.7	0.3
Блок управления двигателем, 115 В	05.0550.110	7.7	3.5
Плавкий предохранитель, 3А с задержкой срабатывания	05.0550.038	0.0	0.0
Понижающий трансформатор 230 В/115 В	01.0759.008	5.5	2.5
Удлинительный кабель 12 дюймов/3,7м	05.0550.014	0.9	0.4
Двигатель кронштейна резака, 24В, пост. напряжение.	05.0550.055	0.8	0.4
Двигатель хода машины, 100В, пост. напряжение.	05.0550.016	0.9	0.4
Карабин (2 шт.)	05.0550.035	0.1	0.0
Предохранительный трос для страховки машины на трубе диаметром до 24 дюймов/610 мм	05.0550.052	1.8	0.8
Переходник крепления суппорта резака другого производителя	05.0510.301	2.0	0.9
Дополнительный кронштейн суппорта резака машины MagnaCut	05.0510.302	4.0	1.8
Защитный, кожаный чехол	05.0550SLV	1.5	0.7

НАПРАВЛЯЮЩИЙ ПОЯС МАШИНЫ MAGNACUT XM

Диаметр трубы, дюйм (мм)	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
18 (457)	05.0550.218	6	3
20 (508)	05.0550.220	7	3
24 (610)	05.0550.224	8	4
28 (711)	05.0550.228	8.5	4
30 (762)	05.0550.230	9	4
32 (813)	05.0550.232	10	5
36 (914)	05.0550.236	11	5
42 (1066)	05.0550.242	13	6
48 (1219)	05.0550.248	15	7

Для заказа направляющих поясов для труб с большим наружным/внутренним диаметром просим связаться с отделом продаж нашей компании.

МАШИНА MINIMAG XM

Как MagnaCut XM так и MiniMag XM является великолепным оборудованием для резки труб с формированием фаски и сварки. Установка машины занимает минимальное время, магниты прижимают машину к рабочей поверхности с силой 137 кг. Машину MiniMag XM подходит для плазменной и кислородной резки, но, в отличие от MagnaCut XM у нее отсутствует электропривод на кронштейне резака. Машина MiniMag XM выполняет резку труб и листовой стали с покрытием толщиной до 0,015 дюйма (0,4 мм), а также резку материала толщиной до 3 дюймов/76 мм. Машина MiniMag XM оставляет безупречный сварной шов на листовой стали и иных плоских поверхностях при скорости хода от 2 до 40 дюймов (51–1016 мм) в минуту.

В комплект машины MiniMag XM входит:

- Машина MiniMag XM, 115 В или 230 В
- Ящик для хранения
- Блок управления двигателем
- Кронштейн резака
- Суппорт резака
- Опора скольжения
- Предохранительный трос длиной 74 дюйма (1880 мм) для труб диаметром до 610 мм
- Карабин (2шт.)
- Защитный кожаный чехол
- Руководство по эксплуатации

ПРИМЕЧАНИЕ: РЕЗАК В КОМПЛЕКТ НЕ ВХОДИТ.

БЫСТРОТА | Установка и настройка машины занимает всего несколько минут.
ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ | Машина подходит как для горизонтальной, так и для вертикальной резки и снятия фаски на стальных листах и трубах под углом до 45°.
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Машина подходит для всех видов стандартных резаков (в т.ч. плазменных).
ТОЧНОСТЬ | Обеспечивает самые высокие требования, предъявляемые к качеству реза.
ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ | Машины позволяют сделать работу на 80% быстрее, по сравнению с ручной резкой и дошлифовкой.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ: Машину MiniMag XM не следует использовать для толстостенных труб и листов толще 3 дюймов (76 мм). Людям, носящим искусственный стимулятор сердечной деятельности, не следует взаимодействовать с данным оборудованием.

МАШИНА MINIMAG XM И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Модель	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
MiniMag XM, 115 В	05.0550.MINIXM	39	17.6
MiniMag XM, 230 В	05.0550.MINIXM2	39	17.6

Пример удобной и безопасной резки и сварки при вертикальном расположении трубы/листов металла машиной MiniMag XM с направляющим поясом в качестве дополнительного приспособления.

Точная регулировка скорости машины MiniMag XM и плазменного резака помогает добиться безупречного реза и формы фаски с незначительной, последующей шлифовкой.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ MINIMAG XM

Наименование	
Метод фиксации к трубе/листу металла	Магниты из редкоземельного сплава
Сила магнитного притяжения	150 фунтов/68 кг на 1 колесную пару, общее — 300 фунтов (136 кг)
Время установки	2 минуты или меньше
Диапазон диаметров трубы	Наружный — $6^5/_8$ дюйма/168 мм, внутренний — 24 дюймов/610 мм
Минимальная скорость	2 дюйма / 51 мм в мин.
Максимальная скорость	40 дюймов / 1016 мм в мин.
Вес нетто	31 фунт/14 кг
Транспортные габариты	$24 \times 8^7/_8 \times 19$ дюйма / $622 \times 255 \times 495$ мм
Габариты машины	
Ширина	17 дюймов/431 мм
Длина	13 дюймов/330 мм
Высота	9 дюймов/229 мм
Входное напряжение	115 В или 230 В

В комплект входит индивидуальный кейс для хранения

СВАРКА С ПОМОЩЬЮ МАШИНЫ MINIMAG XM

Помимо выполнения резки и формирования фаски MiniMag XM оставляет безупречный сварной шов на листовой стали и иных плоских поверхностях при скорости хода машины от 2 до 40 дюймов (51–1016 мм) в минуту. Возможность дистанционного управления машиной с блока управления, позволяет оператору находиться на безопасном расстоянии от работающего оборудования.

ЗА ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ИНФОРМАЦИЕЙ О СВАРКЕ МАШИНОЙ MINIMAG XM ОБРАЩАТЬСЯ К ОФИЦИАЛЬНОМУ ПРЕДСТАВИТЕЛЮ КОМПАНИИ MATHEY DEARMAN

ПРИМЕЧАНИЕ: ДЛЯ СВАРКИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ТРУБ МАШИНА MINIMAG XM ОСНАЩЕНА НАПРАВЛЯЮЩИМИ ПОЯСАМИ, КОТОРЫЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ УГЛОВОГО ПРОФИЛЯ $1 \times 1 \times {}^{1}/_{8}$ ДЮЙМОВ (25×25×3 ММ)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ: ОТСЕЧНОЙ КЛАПАН

Отсечной клапан дает возможность оператору перекрывать подачу кислорода и газа к резаку одним щелчком переключателя, не изменяя настройки. Входные и выходные отверстия отсечного клапана выполнены с резьбой $^{9}/_{16}$-18 дюймов.

Арт. 05.0200.014

Для достижения требуемой точности реза и формы фаски требуется выбрать подходящий резак и мундштук. Мы поставляем профессиональные резаки стандартных диаметров и мундштуки, которые позволяют получить качественный рез с необходимой фаской на трубах любого диаметра и в любых эксплуатационных условиях.

РЕЗАКИ

Mathey Dearman предлагает профессиональные резаки и комплектующие, в том числе газокислородные, с диаметром корпуса $1^3/_8$ дюймов (35 мм), с гребенкой или без нее. Все резаки поставляются с обратным клапаном и имеются в наличии для большинства видов газа.

ВЫБОР РЕЗАКА

Выбор машинного резака зависит от типа машины и диаметра трубы. С тем, чтобы правильно подобрать резак для определенной машины Mathey Dearman и рабочего задания, просим воспользоваться таблицей и изображениями, представленными на данной странице.

При возникновении вопросов обратитесь в официальное представительство компании Mathey Dearman.

МАШИННЫЙ РЕЗАК MATHEY DEARMAN

Арт. 05.0300.005 без гребенки Арт. 05.0300.008 с гребенкой

ТАБЛИЦА ВЫБОРА РЕЗАКА ДЛЯ МАШИН MATHEY DEARMAN В СООТВЕТСТВИИ С ДИАМЕТРОМ ТРУБЫ

Модель машины	Арт. 05.0200.001 Резак Victor MT204A, 4,5 дюймов	Арт. 05.0200.002 Резак Victor MT210A, 10”
MSA	Труба диаметром только 4” (102 мм)	1½ до 4 дюймов (38 до 102 мм)
1SA	Труба диаметром только 8” (203 мм)	3 до 8 дюймов (76 до 203 мм)
2SA	Труба диаметром только 12” (305 мм)	6 до 12 дюймов (152 до 305 мм)
3SA		12 до 20 дюймов (305 до 508 мм)
4SA		20 до 25 дюймов (508 до 660 мм)
5SA		24 до 30 дюймов (610 до 762 мм)
6SA		24 до 30 дюймов (610 до 762 мм)
8SA		40 до 48 дюймов (1016 до 1219 мм)
MagnaCut XM	Все диаметры с фаской под углом до 20°	Все диаметры с фаской под углом до 37½°
MiniMag XM	Все диаметры с фаской под углом до 20°	Все диаметры с фаской под углом до 37½°
Mini Jolli	Все диаметры с фаской под углом до 20°	Все диаметры с фаской под углом до 37½°
Maxi Jolli	Все диаметры с фаской под углом до 20°	Все диаметры с фаской под углом до 37½°
Band Crawler		Все диаметры

ПРОЦЕДУРА ВЫБОРА ПОДХОДЯЩЕГО МУНДШТУКА ДЛЯ РЕЗАКА

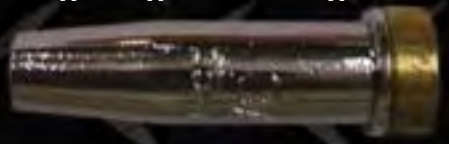
Общие правила подсчета толщины разрезаемого металла (S) с целью правильного выбора мундштука:

- Угол скоса фаски 15˚, S = 1 толщине стенки трубы
- Угол скоса фаски 30˚, S = 1,2 толщины стенки трубы
- Угол скоса фаски 37½˚, S = 1,3 толщины стенки трубы
- Угол скоса фаски 45˚, S = 1,4 толщины стенки трубы

	Арт. 05.0200.003 Угловой адаптер резаков модели Victor	Арт. 05.0300.005 Резак модели Mathey, 8 дюймов, без гребенки	Арт. 05.0300.008 Резак модели Mathey, 8 дюймов, с гребенкой
		Труба диаметром только 4" (102 мм)	
		Труба диаметром только 8" (203 мм)	
		Труба диаметром только 12" (305 мм)	
		Все диаметры с фаской под углом до 37½°	Все диаметры с фаской под углом до 37½°
		Все диаметры с фаской под углом до 37½°	Все диаметры с фаской под углом до 37½°
	Все диаметры		

Пример: Труба сортамента 80 с толщиной стенки 0,500 дюйма (12,7 мм). Для подсчета толщины материала, подлежащего резке с углом скоса фаски 37½˚: умножить 0,500 дюйма (12,7 мм) на 1,3 = 0,650 дюйма (16,5 мм).

МУНДШТУК ДЛЯ РЕЗАКА МОДЕЛИ VICTOR



МУНДШТУК ДЛЯ РЕЗАКА МОДЕЛИ MATHEY

Таблица выбора резака и дополнительных комплектующих

Наименование	Артикул	Тип газа	Диаметр корпуса резака, дюйм (мм)	Длина корпуса резака, дюйм (мм)	Максимальная режущая способность, дюйм (мм)	Расчетный транспортный вес	
						фунт	кг
Резаки							
Резак Victor MT204A, 4,5 дюйма**	05.0200.001	Все	1 3/8 (35)	4½ (104)	7 (178)	3.4	1.54
Резак Victor MT210A, 10 дюймов	05.0200.002	Все	1 3/8 (35)	10 (254)	7 (178)	4	1.8
Угловой адаптер резака модели Victor	05.0200.003	Все	N/A	N/A	N/A	1.3	0.59
Гребенка 32 зуба/дюйм для резака Victor MT210A**	05.0200.004	Все	N/A	N/A	N/A	0.15	0.70
Резак Mathey без гребенки	05.0300.005	Все	1 3/8 (35)	10 (254)	8 (203)	3.8	1.7
Резак Mathey с гребенкой	05.0300.008	Все	1 3/8 (35)	10 (254)	8 (203)	3.8	1.7
Отсечной клапан резака							
Отсечной клапан резака (комплект)	05.0200.0014	Все	N/A	N/A	N/A	0.95	0.43
Обратный клапан подачи газа	05.0200.0018	Все	N/A	N/A	N/A	0.4	0.18
Обратный клапан подачи кислорода	05.0200.0019	-----	N/A	N/A	N/A	0.4	0.18
Y-образный соединитель	05.0200.0015	Все	N/A	N/A	N/A	0.3	0.14
Кислородный шланг	05.0200.0016	-----	N/A	N/A	N/A	0.4	0.18
Шланг подачи газа	05.0200.0017	Все	N/A	N/A	N/A	0.4	0.18

**Возможно использование с другими газами*

*** Гребенку резака Арт. 05.0200.004 нельзя использовать с резаком Арт. 05.0200.001*

Мундштуки для ацетилено-кислородных и пропановых резаков

Наименование	Артикул	Тип газа	Диаметр корпуса резака, дюйм (мм)	Длина резака, дюйм (мм)	Максимальная режущая способность, дюйм (мм)	Расчетный транспортный вес	
						фунт	кг
Мундштук для резака Victor	05.0201.001	Ацетилен	1 3/8 (35)	3 (76.2)	¾ (19)	0.2	0.1
Мундштук для резака Victor	05.0201.002	Ацетилен	1 3/8 (35)	3 (76.2)	1 (25)	0.2	0.1
Мундштук для резака Victor, короткий	05.0201.003	Ацетилен	N/A	¾ (19)	¾ (19)	0.15	0.07
Мундштук для резака Victor	05.0201.013	Пропан/ Прир.газ	N/A	3 (76.2)	¾ (19)	0.2	0.1
Мундштук для резака Victor	05.0201.014	Ацетилен	1 3/8 (35)	3 (76.2)	1 (25)	0.2	0.1
Мундштук Mathey №1	05.0301.041	Ацетилен	1 3/8 (35)	3 (76.2)	1 (25)	0.15	0.07
Мундштук Mathey №2	05.0301.042	Ацетилен	1 3/8 (35)	3 (76.2)	2 (50)	0.15	0.07
Мундштук Mathey №3	05.0301.043	Ацетилен	N/A	3 (76.2)	1 (100)	0.15	0.07
Мундштук Mathey №1	05.0301.033	Пропан	N/A	3 (76.2)	2 (25)	0.15	0.07
Мундштук Mathey №2	05.0301.034	Пропан	N/A	3 (76.2)	2 (50)	0.15	0.07
Мундштук Mathey №3	05.0301.035	Пропан	N/A	3 (76.2)	2 (100)	0.15	0.07

• Все — возможно использование со всеми газами. • Прир.газ – природный газ

Машины для безогневой резки труб и формирования фаски выполняют резку труб большого диаметра в условиях, где невозможно применение огневой резки. Имеются модели с пневматическим или гидравлическим приводом; машина подходит для работ на трубопроводе и в производственных помещениях. Модель машины с гидравлическим приводом подходит для эксплуатации под водой на глубине до 130 футов (40 м).

МАШИНА ДЛЯ БЕЗОГНЕВОЙ РЕЗКИ ТРУБ
CGM-1 COLD CUTTING MACHINE

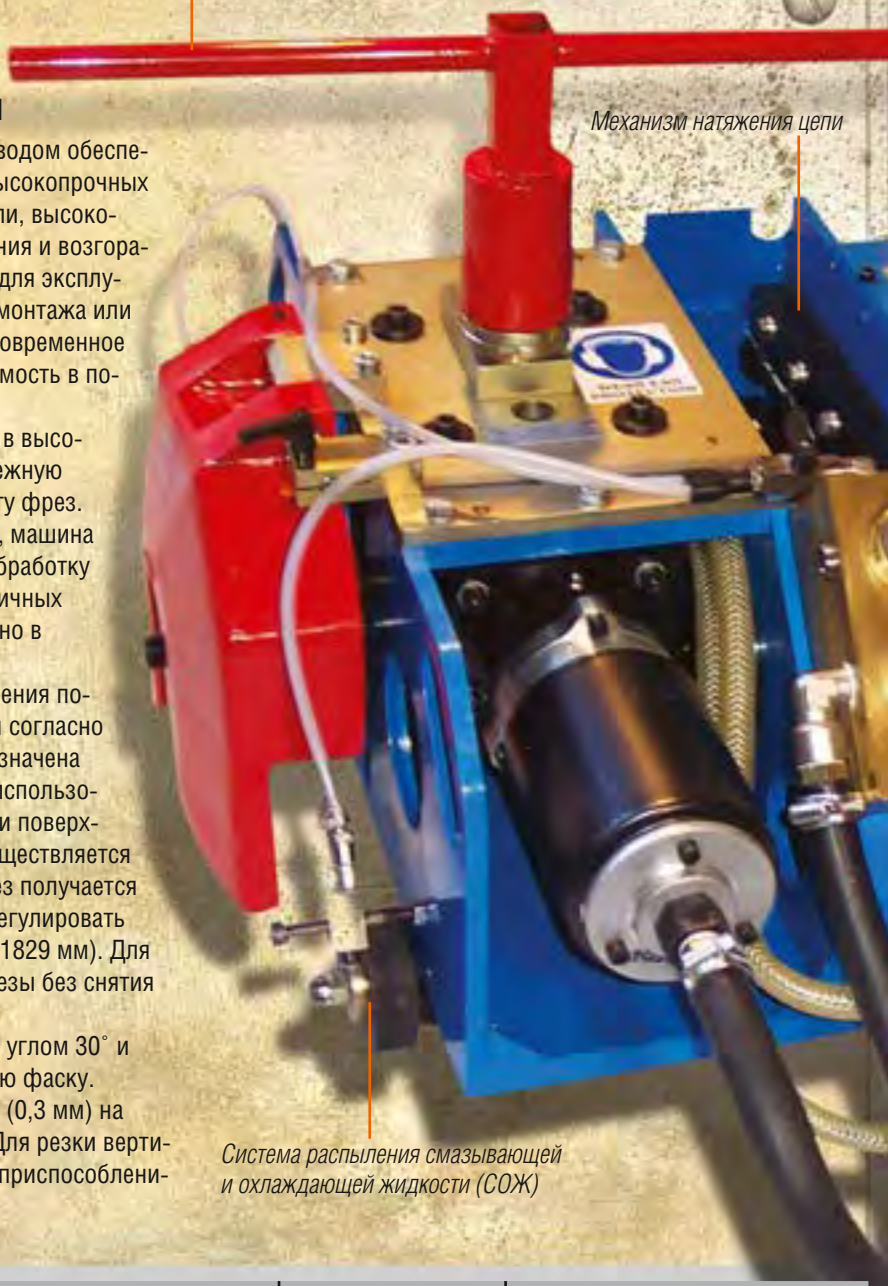
МАШИНА ДЛЯ БЕЗОГНЕВОЙ РЕЗКИ CGM H COLD CUTTING MACHINE С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

Система безогневой резки Mathey Dearman с цепным приводом обеспечивает гладкую линию реза и форму фаски изделий из высокопрочных материалов, в т.ч. углеродистой стали, нержавеющей стали, высокопрочного чугуна, литого чугуна и иных сплавов без искрения и возгораний. Прочная и мощная машина CGM идеально подходит для эксплуатации в ходе строительства, механосборочных работ, демонтажа или разбора оборудования, подлежащего замене; резка и одновременное формирование двухсторонней фаски устраняет необходимость в повторной обработке.

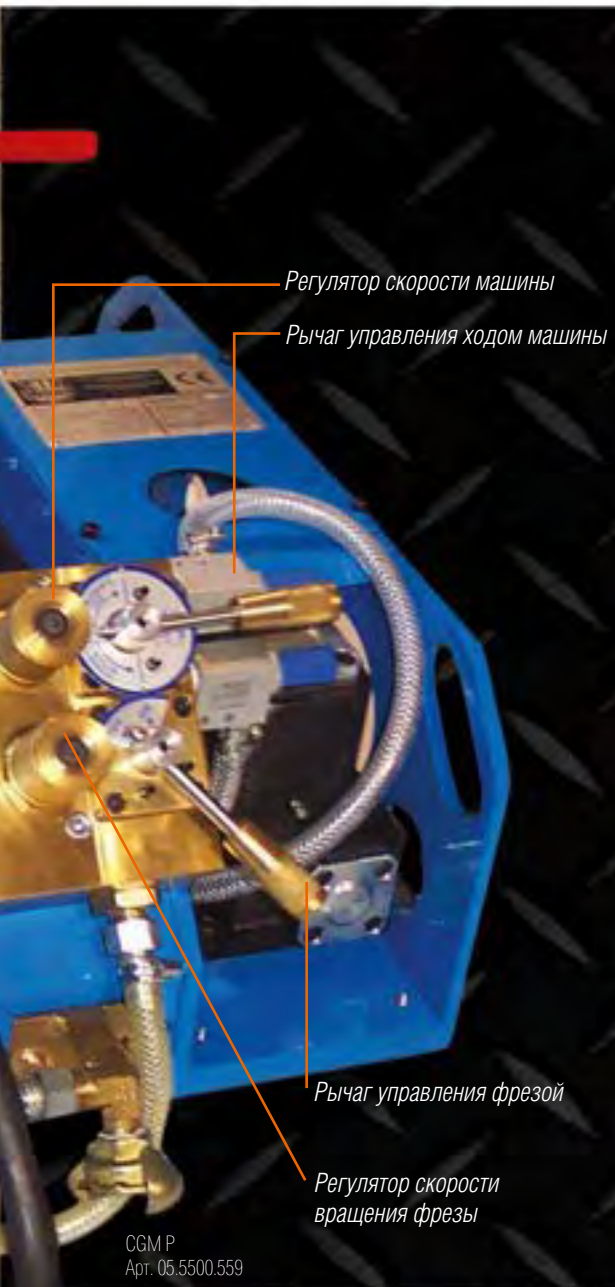
Машина оснащена мощным механизмом натяжения цепи в высокопрочном корпусе, представляя собой чрезвычайно надежную механическую конструкцию, которая стабилизирует работу фрез. С корпусом, практически не поддающимся деформациям, машина для безогневой резки выполняет точную механическую обработку поверхности даже на высокой скорости хода. Шесть различных положений колес позволяют выполнять работу качественно в широком диапазоне диаметров труб.

Двухскоростная коробка передач промышленного исполнения позволяет с точностью регулировать скорость хода машины согласно виду и толщине материала, подлежащего резке, и предназначена для стабильной эксплуатации в течение многих лет. При использовании машины CGM не требуется компенсация неровности поверхностей трубы, так как перемещение машины по трубе осуществляется равномерно по наружному диаметру, в результате чего рез получается ровным и качественным. Длину приводной цепи можно регулировать под диаметр труб и резервуаров от 6 до 72 дюймов (152–1829 мм). Для максимальной эффективности работы можно менять фрезы без снятия машины с трубы или резервуара.

Имеются правая и левая фасонные фрезы для фасок под углом 30˚ и 37½˚, с конфигурацией под U-образный стык и J-образную фаску. Машина CGM выполняет машинный рез с допуском 0,010 (0,3 мм) на таких крупных трубах, как трубы диаметром 40 дюймов. Для резки вертикальных труб можно воспользоваться дополнительными приспособлениями — направляющим поясом и колесами с пазом.



Модель	Артикул	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
CGM P — Машина для безогневой резки с пневматическим цепным приводом, с устройством отключения фрезы, диапазон диаметров труб 6–72 дюйма/152–1829 мм	05.5500.557	476	216
CGM P — Машина для безогневой резки с пневматическим цепным приводом, с устройством отключения фрезы, для работы в агрессивной среде, диапазон диаметров труб 6–72 дюйма/152–1829 мм	05.5500.559-COR	476	216
CGM H — Машина для безогневой резки с гидравлическим цепным приводом, с устройством отключения фрезы, диапазон диаметров труб 6–72 дюйма/152–1829 мм	05.5500.560	492	223
CGM H — Машина для безогневой резки с гидравлическим цепным приводом, с устройством отключения фрезы, для работы в агрессивной среде, диапазон диаметров труб 6–72 дюйма/152–1829 мм	05.5500.560-COR	492	223



CGM P
Арт. 05.5500.559

МАШИНА ДЛЯ БЕЗОГНЕВОЙ РЕЗКИ CGM COLD CUTTING MACHINE С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

Данная машина с гидравлическим приводом предназначена для продолжительных операций по резке толстостенных труб из легированной стали, с подачей постоянной нагрузки на фрезы и привод.
Машина CGM-H выполняет резку материала толщиной до 1½ дюйма (38 мм) за один проход, в зависимости от твердости материала.
Гидравлическая система с замкнутым циклом обеспечивает надлежащую смазку приводов фрез и хода машины.
Мощная и надежная машина CGM-H имеет двойной гидравлический привод. Гидравлический привод мощностью 5,4 л.с. (4 кВт) обеспечивает вращение фрез до максимальной скорости 80 об./мин., в то время как гидравлический привод мощностью 1,3 л.с. (1кВт), с двухскоростной трансмиссией (вперед-назад), обеспечивает движение машины CGM-H вокруг трубы со скоростью хода до 1,52 дюйма/мин (38,6 мм/мин).

При использовании с направляющим поясом и колесами (с пазом), машина CGM может выполнять резку труб расположенных под углом к горизонту или в вертикальным положении.

Изменение положения колес дает возможность резки и формирования фаски на трубах диаметром от 6 до 72 дюймов (152–1829 мм).

ЯЩИК ДЛЯ ХРАНЕНИЯ: в прочном ящике много места для хранения машины CGM и комплектующих. Крышка ящика обладает достаточной прочностью, чтобы служить рабочей поверхностью при проведении работ по ТО и ремонту машины.

МАШИНА ДЛЯ БЕЗОГНЕВОЙ РЕЗКИ CGM-P COLD CUTTING MACHINE С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

Машина CGM с пневматическим приводом незаменима при работе в полевых условиях или в цеху. Она подходит для безогневой резки труб во взрывоопасной среде, например, на перерабатывающих заводах или трубопроводах, подающих природный газ, нефть или побочные продукты переработки нефти.

Управление ходом машины и скоростью вращения фрезы осуществляется посредством двух регулирующих клапанов, находящихся на блоке управления.

Воздушный поток к приводу фрезы и основному приводу можно перекрывать при помощи клапана выключения работы машины, который находится в нижней части блока управления.

Машина CGM оснащена двумя надежными и прочными приводами, первый — пневматический привод мощностью 3,79 л.с. (2,91 кВт) с особо износостойкой трансмиссией, которая обеспечивает вращение фрез со скоростью до 80 об./мин, второй — пневматический привод мощностью 0,75 л.с. (0,56 кВт) с двухскоростной трансмиссией для обеспечения хода машины CGM-P вокруг трубы со скоростью до 1,52 дюймов/мин (38,6 мм/мин). Для достижения максимальной режущей способности требуется компрессор с производительностью 120 фунтов/дюйм^2 при расходе воздуха 142 фут^2/мин (8 бар при 4000 л/мин). Усилие можно задавать посредством регулятора, расположенного на блоке фильтров.

Для резки вертикальных/диагонально расположенных труб можно воспользоваться дополнительными приспособлениями — направляющим поясом и колесами с пазом.

CGM H
Арт. 05.5500.560

Ключ для подъема и опускания фрезы

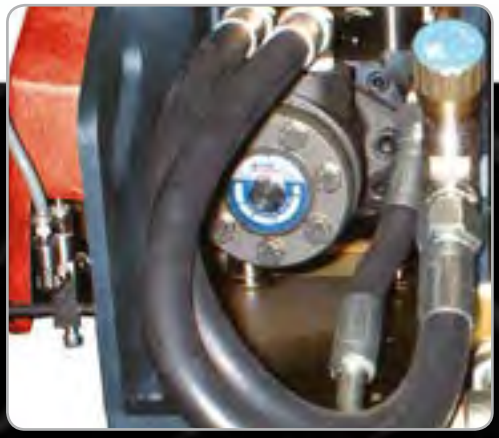
Механизм натяжения цепи

Регулятор скорости вращения фрезы

Рычаг управления вращением фрезы

Рычаг управления ходом машины

Регулятор скорости хода машины



Гидравлический или пневматический моторы обеспечивают постоянную скорость вращения фрез и скорость хода машины, что позволяет получить качественный рез с одновременным формированием двухсторонней фаски

** для работы на трубах диаметром 6 дюймов требуются специальные колеса*

*** для резки/снятия фаски требуются направляющие пояса и колеса с пазом*

**** достижение глубины реза за один проход. Требуются специальные фасонные фрезы. При резке на максимальной глубине, увеличивается время резки.*

***** Адаптер фрез (см. таблицу на следующей странице)*

МАШИНА ДЛЯ «ХОЛОДНОЙ» РЕЗКИ CGM | ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики	
Диапазон диаметров горизонтальной трубы	6–72 дюйма/ 152–1829 мм
Диапазон диаметров вертикальной трубы	6–72 дюйма/ 152–1829 мм
Максимальная глубина реза по стали, предел прочности 45 000 фунт/дюйм^2, с одновременным формированием фаски под углом 37½°	Пневматический — 1¼ дюйма, 31,8 мм
	Гидравлический — 1½ дюйма/ 38 мм
Максимальная глубина реза по стали, предел прочности 70000 фунт/дюйм^2, только с отрезной фрезой****	Пневматический — 1¼ дюйма, 31,8 мм
	Гидравлический — 1½ дюйма/ 38 мм
Привод фрезы	Пневматический — 3, 79 л.с./2,91 кВт
	Гидравлический — 5,4 л.с./4 кВт
Скорость вращ. фрезы	Пневматический — 71 об./мин
	Гидравлический — 76 об./мин
Привод хода машины	Пневматический — 0, 75 л.с./0,56 кВт привод с двухскоростной усиленной трансмиссией
	Гидравлический — 1,3 л.с./1 Квт привод с двухскоростной трансмиссией повышенной прочности
Максимальная скорость хода машины	Пневматический — от 0 до 1–½ дюйма /38 мм в мин.
	Гидравлический — от 0 до 2$^9/_{16}$ дюйма/65 мм в мин.
Подача	Четырехрядная приводная цепь
Требуемый минимальный расход воздуха	90 фунт/кв.дюйм при 142 фут^3 в мин
	6,2 бар при 4000 литров в мин
Требования к гидравлической системе	1420 фунт/кв.дюйм при расходе 20 галл в мин/ 100 бар при расходе 72 литра в мин.
Управление машиной	Основной рычаг включения/выключения фрезы перекрывает поток воздуха или масла. В целях предотвращения повреждения фрезы, клапан имеет блокировку на ход машины. Управление ходом движения машины обеспечивает рычаг с положениями «вперед/стоп/назад». Регулирующие клапаны фрезы и привода обеспечивают плавное управление скоростью вращения фрезы и скоростью движения машины.
Покрытие	Порошковое покрытие
Габариты	22 × 25$^5/_8$ × 14$^1/_8$ дюйма / 560 × 650 × 360 мм
Ящик для хранения	38 × 28½ × 26 дюймов / 965 × 737 × 660 мм
Вес (фунт/кг)	Пневматический — 302/137
	Гидравлический — 317/144
Транспортные габариты (W × D × H)	38 × 29 × 26 дюймов (965 × 737 × 660 мм)
Транспортный вес (фунт/кг)	Пневматический — 476/216
	Гидравлический — 592/223

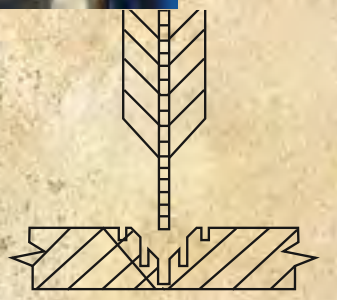
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ МАШИНЫ CGM

В своем оборудовании компания Mathey Dearman использует высокопрочные фасонные и режущие фрезы для обеспечения ровной кромки при резке и снятии фаски на трубах из стали с высоким классом прочности. Данные фрезы особой конструкции используются для беспрепятственной резки изделий из материалов, обладающих повышенной прочностью, например, из углеродистой стали, нержавеющей стали, высокопрочного чугуна и литого чугуна, а также большинства других сплавов, не вызывая искрения, возгорания и сокращая уровень вибраций. За счет особенности конструкции и материала, срок службы фрез последней модели увеличен, а также увеличено качество реза и фаски. Путем простой замены фрез, машина CGM может производить конфигурации кромок труб почти любого типа, включая формирование фаски стандартного типа, фаски с конфигурацией под U-образный стык и J-образную фаску, а также фаски с комбинированным скосом кромки.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ CGM

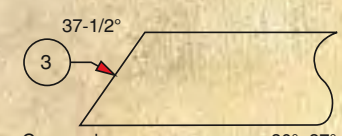
Артикул	Наименование	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
05.5500.517	Смазочно-охлаждающая жидкость	2	1
Отрезные фрезы			
05.5500.6579	Стандартная фреза $8^3/_8" \times {}^3/_{16}"$ / 212×4.57 мм	2	1
Фасонные фрезы			
05.5500.BLNK*	Адаптеры фрез, используется только с отрезными фрезами (требуемое к-во 2 шт.)	5.5	2.5
05.5500.6251	Правая 30°, 184x16,45 мм 2,5 кг	5.5	2.5
05.5500.6252	Левая 30°, 184x16,45 мм 2,5 кг	5.5	2.5
05.5500.6510	Правая 37,5°, 184x16,45 мм 2,5 кг	5.5	2.5
05.5500.6511	Левая 37,5°, 184x16,45 мм 2,5 кг	5.5	2.5

**Адаптеры фрез устанавливаются на место фасонных фрез, когда проводится только резка*



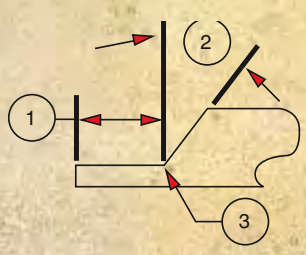
Резку и снятие фаски с толстостенной трубы при помощи машины CGM зачастую можно выполнить быстрее, за несколько проходов, используя только отрезную фрезу. Несмотря на то, что после финишной обработки форма фаски может не получится настолько гладкой, данный способ дает возможность снять фаску с толстостенной трубы (до 1½ дюйма/38 мм) без необходимости применения специальных фрез.

ИНФОРМАЦИЯ ПО ОФОРМЛЕНИЮ ЗАКАЗОВ



Снятие фаски с углом скоса 30°–37°

Снятие двухугловой фаски



Фасонные фрезы: — кроме углов скоса 30° и 37½°

1. Наружный диаметр трубы _____
2. Толщина стенки трубы _____
3. Угол скоса фаски _____
4. Второй угол скоса фаски при двухугловой фаске _____
5. Высота второго скоса _____

J-образная фаска

1. Длина полочки _____
2. Угол скоса фаски _____
3. Радиус _____

_____

ИСКРОБЕЗОПАСНАЯ, НЕ ВЫЗЫВАЕТ ВОЗГОРАНИЯ | Машина CGM практически сводит к нулю риск возгорания и взрыва.
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Машина выполняет резку трубных изделий всех диаметров, от 6 до 72 дюймов (от 152 до 1826 мм).
ТОЧНОСТЬ | Машина выполняет обработку кромок труб, требуемую для автоматической сварки.
ОТСУТСТВИЕ НЕОБХОДИМОСТИ В ПОВТОРНОМ РЕЗЕ | Машина выполняет резку и снятие фаски с двух сторон одновременно.
УПРОЧНЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ | Машина предназначена для работы в тяжелых условиях эксплуатации.
ТОЧНОСТЬ | Машина выполняет резку и снятие фаски на трубах и резервуарах большого диаметра с высоким качеством обработки.
БЕЗОПАСНОСТЬ | Предохранительный клапан автоматически отключает машину CGM, если защитный кожух фрезы поднят.

Четырехрядная цепь

Если защитный кожух фрезы поднят, устройство отключения фрезы блокирует работу машины.

КОМПЛЕКТЫ ПРИВОДНЫХ ЦЕПЕЙ ДЛЯ МАШИНЫ CGM

Артикул	Положение колес	Наименование	Расчетный транспортный вес	
			фунт	кг
01.5500.006	3 – 4	Комплект цепей для трубы 6"	7	3
01.5500.008	3 – 4	Комплект цепей для трубы 8"	8	4
01.5500.010	3 – 4	Комплект цепей для трубы 10"	9	4
01.5500.012	3 – 4	Комплект цепей для трубы 12"	10	5
01.5500.016	3 – 5	Комплект цепей для трубы 16"	11	5
01.5500.018	3 – 5	Комплект цепей для трубы 18"	13	6
01.5500.020	2 – 5	Комплект цепей для трубы 20"	14	6
01.5500.024	2 – 5	Комплект цепей для трубы 24"	15	7
01.5500.030	2 – 5	Комплект цепей для трубы 30"	18	8
01.5500.036	2 – 6	Комплект цепей для трубы 36"	22	11
01.5500.042	2 – 6	Комплект цепей для трубы 42"	25	11
01.5500.048	1 – 6	Комплект цепей для трубы 48"	27	12
01.5500.054	1 – 6	Комплект цепей для трубы 54"	29	13
01.5500.060	1 – 6	Комплект цепей для трубы 60"	34	16
01.5500.072	1 – 6	Комплект цепей для трубы 72"	39	18

ИНФОРМАЦИЯ ПО МАШИНЕ CGM (ПОДБОР ЦЕПИ, ПОЛОЖЕНИЕ КОЛЕС И ПАРАМЕТРЫ РЕЗА).

Диаметр трубы		Положение колес	Длина цепи		Длина цепи для заказа, (ft)	Глубина реза при диаметре отрезной фрезы 212 мм	
Дюймы	мм		Дюймы	мм		Дюймы	мм
6*	152	3 – 4	42	1065	4	$2^{5}/_{16}$	60
8	203	3 – 4	47	1192	4	$2^{1}/_{16}$	53
10	254	3 – 4	55	1395	5	1¾	45
12	305	3 – 4	61	1547	6	$1^{9}/_{16}$	40
14	356	3 – 5	63	1598	6	$2\,^{1}/_{8}$	55
16	408	3 – 5	69	1750	6	$1^{15}/_{16}$	50
18	457	3 – 5	76	1918	7	1¾	45
20	508	2 – 5	82	2070	7	$2^{5}/_{16}$	60
24	610	2 – 5	92	2335	8	$2^{1}/_{16}$	53
30	762	2 – 5	114	2892	10	1¾	45
32	810	2 – 5	116	2940	10	$1^{9}/_{16}$	40
36	914	2 – 6	137	3476	12	$2\,^{1}/_{8}$	55
40	1016	2 – 6	144	3650	12	$1^{15}/_{16}$	50
42	1067	2 – 6	156	3950	13	1¾	45
48	1200	1 – 6	165	4180	14	$1^{5}/_{16}$	60
54	1400	1 – 6	183	4644	16	$2\,^{1}/_{8}$	55
60	1500	1 – 6	214	5431	18	$2^{1}/_{16}$	53
72	1800	1 – 6	244	6193	21	1¾	45

ХАРАКТЕРИСТИКИ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СТАНЦИИ

В продаже имеются гидравлические станции для машины CGM как с электрическим двигателем, так и с дизельным двигателем.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДВИГАТЕЛЬ | Двигатель 380В/50Гц (15 л.с.) приводит в движение гидравлический насос. Двигатель соответствует стандарту IEC (Международной электротехнической комиссии) — UNEL MEC, максимальное давление на выходе составляет 2000 фунт/кв.дюйм (138 бар), давление можно регулировать клапаном сброса давления. Вместимость масляного бака составляет 52 галлона (200 литров). В бак встроены индикатор уровня масла в торцевой части станции и сетчатый фильтр с размером ячейки 25 мкм. Размер выходного патрубка — ½ дюйма (12,7 мм), размер патрубка возврата масла — ¾ дюйма (19 мм). Электростанцию можно легко перемещать вилочным погрузчиком или подъемником. Для подъема на производственной площадке, на корпусе гидравлической станции предусмотрены монтажные проушины.

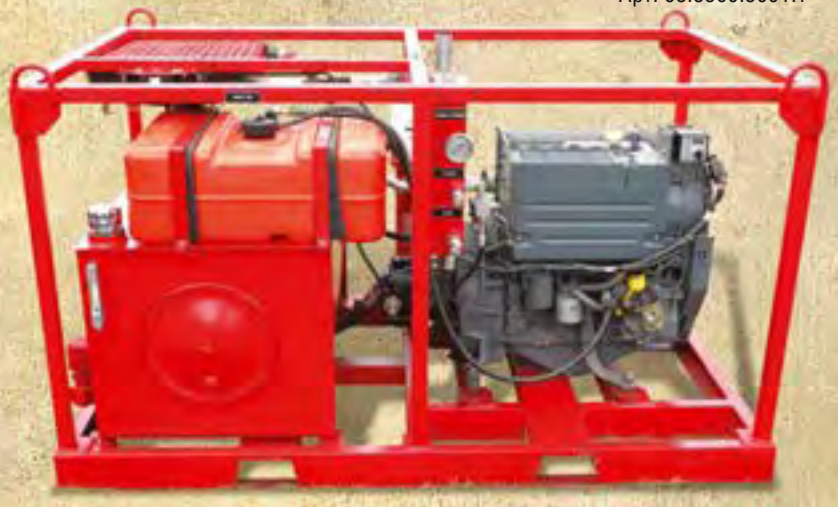
ДИЗЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ | Дизельный двигатель приводит в движение аксиально-поршневой гидравлический насос. Задвижка с регулируемым объемом потока поддерживает поток рабочей жидкости, поступающей к CGM-H, максимальное выходное давление составляет 2000 фунт/кв.дюйм (138 бар), давление регулируется клапаном сброса давления.

Гидравлическая станция с трехфазным электрическим двигателем, 380В

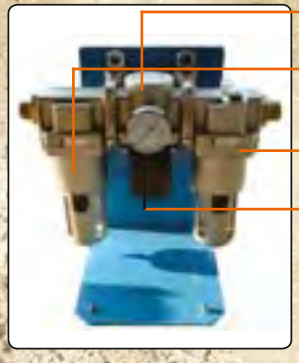
Арт. 05.5500.5001

Гидравлическая станция с дизельным двигателем

Арт. 05.5500.5001H



Блок подготовки воздуха

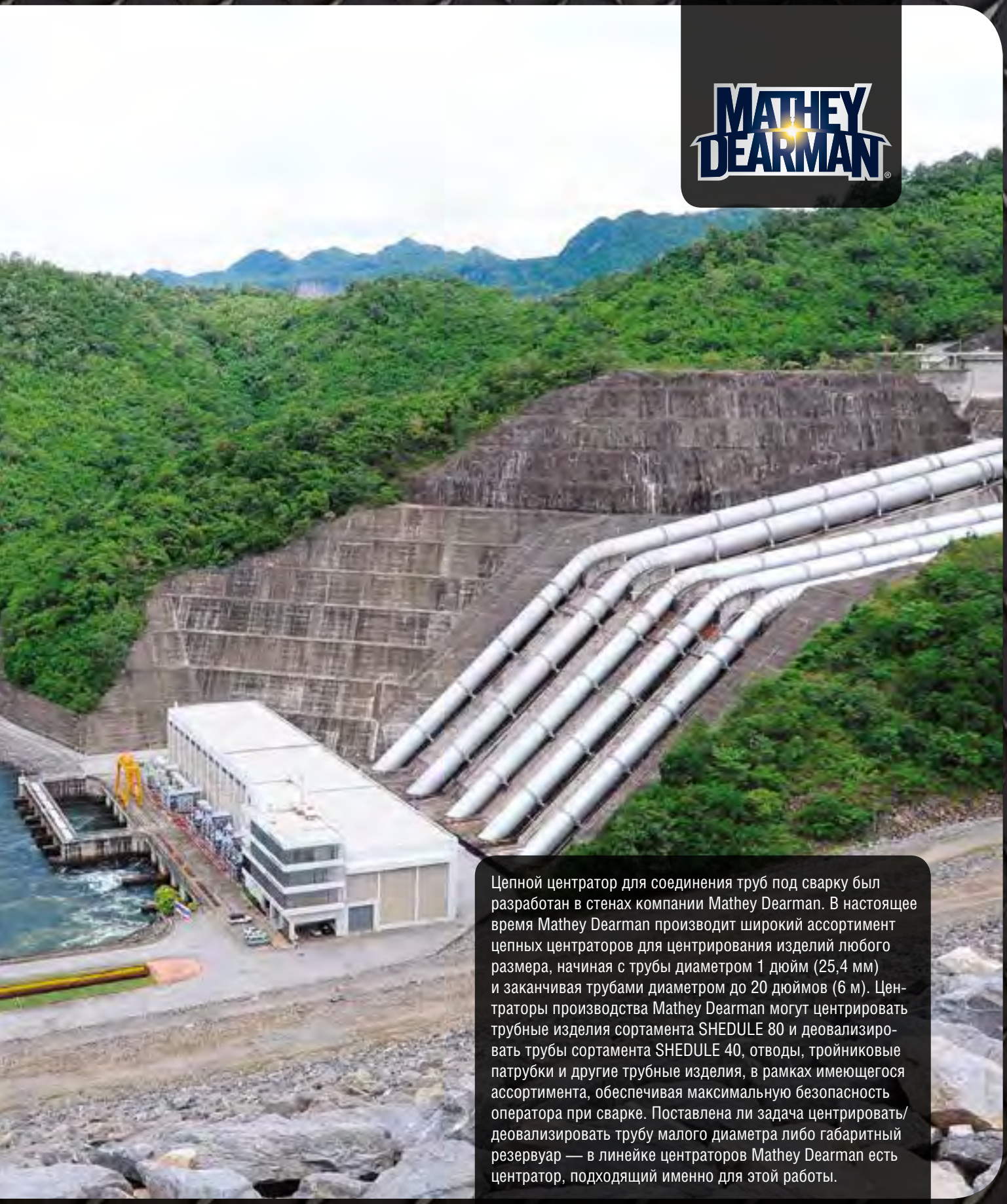


Арт. 05.5500.00B

Блок подготовки воздуха для машины CGM-P поддерживает рабочее давление, создаваемое компрессором, на уровне 90 фунт/кв.дюйм (6 бар). Блок подготовки воздуха также производит удаление влаги и насыщение воздуха маслом, поступающего к пневмоприводам, что увеличивает их эксплуатационный ресурс.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ГИДРОСТАНЦИИ

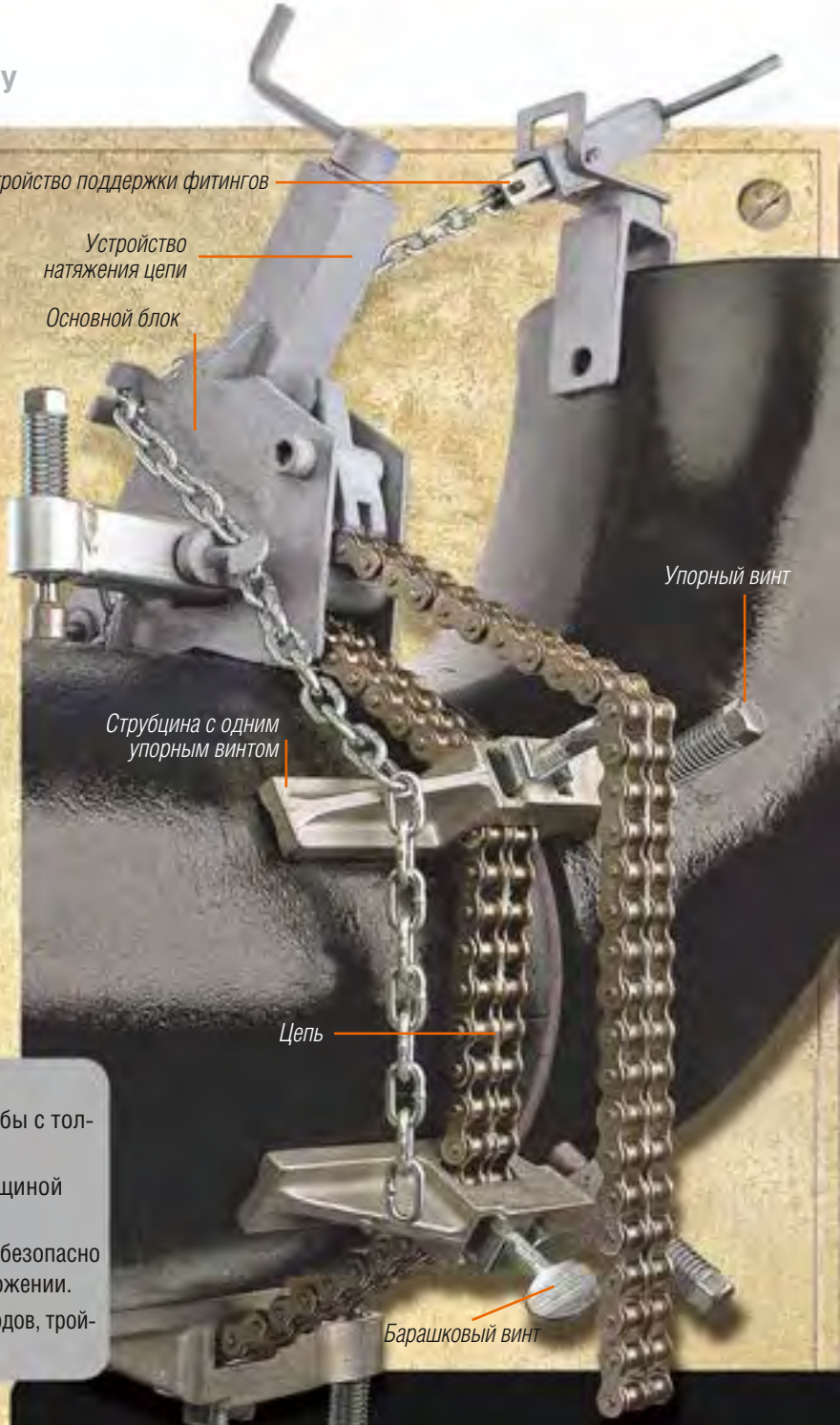
Артикул	Наименование	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
05.5500.5001	Гидравлическая станция с электрическим двигателем	450	204
05.5500.5001H	Гидравлическая станция с дизельным двигателем	560	254



Цепной центратор для соединения труб под сварку был разработан в стенах компании Mathey Dearman. В настоящее время Mathey Dearman производит широкий ассортимент цепных центраторов для центрирования изделий любого размера, начиная с трубы диаметром 1 дюйм (25,4 мм) и заканчивая трубами диаметром до 20 дюймов (6 м). Центраторы производства Mathey Dearman могут центрировать трубные изделия сортамента SHEDULE 80 и деовализировать трубы сортамента SHEDULE 40, отводы, тройниковые патрубки и другие трубные изделия, в рамках имеющегося ассортимента, обеспечивая максимальную безопасность оператора при сварке. Поставлена ли задача центрировать/деовализировать трубу малого диаметра либо габаритный резервуар — в линейке центраторов Mathey Dearman есть центратор, подходящий именно для этой работы.

ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР С ОДНИМ УПОРНЫМ ВИНТОМ (SINGLE JACKSCREW CHAIN CLAMP)

Цепной центратор с одним упорным винтом деовализирует стыкуемые поверхности труб под сварку и подходит для соединения и деовализации трубных изделий до сортамента SHEDULE 40.* Каждая струбцина оснащена индивидуальным упорным винтом, который сообщает давящее усилие на выступы обхватываемого трубного стыка, обеспечивая соединение труб под сварку. Центратор Single Jackscrew Chain Clamp подходит для центровки труб, имеющих толщину стенок сортамента SHEDULE 80*. Устройство поддержки фитингов обеспечивает безопасное и надежное закрепление центратора на отводах, фланцах и иных фитингах для последующего их центрирования и сварки. Имеются в наличии центраторы с одним упорным винтом с цепью (варианты: углеродистая сталь с никелевым покрытием, нержавеющая сталь), рассчитанной на центрирование трубы диаметром от 1 до 54 дюймов (25 до 1372 мм). Несмотря на то, что упорные винты, струбцины и основные блоки натяжения цепи для всех центраторов Mathey Dearman выполнены из нержавеющей стали, в целях предотвращения риска повреждения поверхности трубы при сварке труб из нержавеющей стали, при их центрировании следует использовать также и цепь из нержавеющей стали.



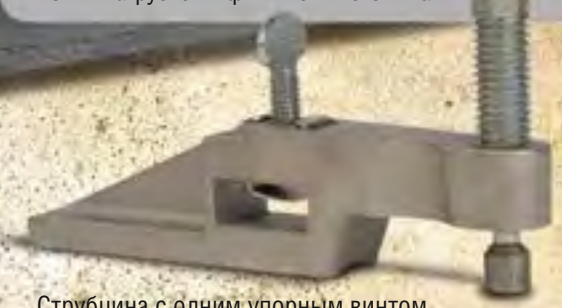
ТОЧНОСТЬ | Центрирование в пределах $^{1}/_{64}$ дюйма (0,4 мм).

ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ | Центратор может центрировать трубы с толщиной стенки, соответствующей сортаменту SHEDULE 80.

ПРОЧНОСТЬ | Центратор может деовализировать трубу с толщиной стенки, соответствующей сортаменту SHEDULE 40.

БЕЗОПАСНОСТЬ | Устройство поддержки фитингов позволяет безопасно и надежно удерживать центрируемый фитинг в заданном положении.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Центрирование и деовализация труб, отводов, тройниковых патрубков и фитингов иного типа.



Струбцина с одним упорным винтом

ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР, ОСНАЩЕННЫЙ СТРУБЦИНОЙ С ОДНИМ УПОРНЫМ ВИНТОМ, ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ В КАЧЕСТВЕ ЕДИНСТВЕННОЙ ОПОРЫ ТРУБЫ ИЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА ТРУБЫ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫХОДИТЬ ЗА ПРЕДЕЛЫ ПРЕДУСМОТРЕННОГО ДИАПАЗОНА ДИАМЕТРОВ ТРУБЫ, А ТАКЖЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ДАННОГО ЦЕНТРАТОРА. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННОЙ ДЛЯ ЦЕНТРАТОРА MATHEY DEARMAN, ГАРАНТИЯ НА ЦЕНТРАТОР ПРИЗНАЕТСЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНОЙ.

Способ крепления с отводом, направленным вверх (струбцина с двумя упорными винтами)

Способ крепления с отводом, направленным вниз (струбцина с одним упорным винтом)

В комплект цепного центратора с одним упорным винтом входит:

- Двухрядная роликовая цепь (варианты: углеродистая сталь с никелевым покрытием, нержавеющая сталь)
- Струбцины из нержавеющей стали с одним упорным винтом, количество — согласно техническим характеристикам
- Основной блок из нержавеющей стали, с устройством натяжения цепи
- Устройство поддержки фитингов из нержавеющей стали
- Ключ для упорных винтов
- Ящик для хранения
- Руководство по эксплуатации

Преимущества цепного центратора с одним упорным винтом:

- Один цепной центратор перекрывает диапазон восьми центраторов Cage Clamp.
- Возможна полная сварка труб и фитингов без снятия центратора.
- Опорные площадки упорных винтов, при их вращении не повреждают трубу.
- Для выставления зазора между соединяемыми трубами можно воспользоваться распорными винтами, которые не входят в стандартный комплект.
- Если при деовализации необходимо создать дополнительное усилие, на центратор можно установить дополнительную струбцину.

Цепной центратор с одним упорным винтом сокращает трудозатраты, так как помогает легко удерживать на месте отводы, тройниковые и иные фитинги в то время как устройство поддержки фитингов обеспечивает точность их центрирования.

ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР С ОДНИМ УПОРНЫМ ВИНТОМ «SINGLE JACKSCREW CHAIN CLAMP» | ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель, артикул	Количество струбцин	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Деовализация труб до SHEDULE*	Центрирование труб до SHEDULE	Расчетный транспортный вес	
					фунт	кг
D231	3	1–8 (25–203)	40	80	21	9
D231SS	3	1–8 (25–203)	40	80	21	9
D232	7	4–16 (102–406)	40	80	68	31
D232SS	7	4–16 (102–406)	40	80	68	31
D233	8	10–36 (254–914)	40	80	144	67
D233SS	8	10–36 (254–914)	40	80	144	67
D234	13	10–54 (254–1372)	40	80	170	79
D234SS	13	10–54 (254–1372)	40	80	170	79

**Расчеты произведены для труб с прочностью на разрыв 45 000 фунтов/кв.дюйм (3164 кг/кв.см)*

SS — в комплект центратора входит цепь из нержавеющей стали. Все центраторы оснащены струбцинами, упорными винтами и основными блоками натяжения цепи, выполненными из нержавеющей стали.

ПРИМЕЧАНИЕ: МОЖНО МЕНЯТЬ КОНФИГУРАЦИЮ ЦЕНТРАТОРОВ MATHEY DEARMAN ПОД РАБОТУ С ТРУБНЫМИ ИЗДЕЛИЯМИ, ВЫПОЛНЕННЫМИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ И ДРУГИХ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ. ДЛЯ ЭТОГО ДВУХРЯДНАЯ ЦЕПЬ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ПОДЛЕЖИТ ЗАМЕНЕ НА ЦЕПЬ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (ВСЕ ОСТАЛЬНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ЦЕНТРАТОРА ВЫПОЛНЕНЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ).

Горизонтально расположенный тройник (струбцина с одним упорным винтом)

Вертикально расположенный тройник (струбцина с одним упорным винтом)

Тройник в составе технологической линии (струбцина с одним упорным винтом)

Горизонтальный трубный стык (струбцина с одним упорным винтом)

ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР С ДВУМЯ УПОРНЫМИ ВИНТАМИ «DOUBLE JACKSCREW CHAIN CLAMP»

Цепной центратор Mathey Dearman с двумя упорным винтами выполняет деовализацию труб сортамента SHEDULE 40. Помимо этого, при помощи данного центратора можно давать дополнительную нагрузку с обеих сторон стыка, для точного соединения труб под сварку. Устройство поддержки фитингов обеспечивает надежное и безопасное крепление центратора к трубам, отводам, тройникам и иным фитингам во время центровки и сварки. С помощью цепного центратора с двумя упорными винтами можно центрировать трубы с толщиной стенки до сортамента SHEDULE 80.
Имеются в наличии цепные центраторы с двумя упорными винтами с цепью (варианты: углеродистая сталь с никелевым покрытием, нержавеющая сталь), рассчитанной на центрирование трубы диаметром от 1 до 54 дюймов (25 до 1372 мм). Несмотря на то, что упорные винты, струбцины и основные блоки натяжения цепи для всех центраторов Mathey Dearman выполнены из нержавеющей стали, в целях предотвращения риска повреждения поверхности трубы при сварке труб из нержавеющей стали, при их центрировании следует использовать также и цепь из нержавеющей стали.

УВЕЛИЧЕНИЕ СВАРОЧНОГО ЗАЗОРА | За счет конструкции струбцины обеспечивается дополнительный зазор, что позволяет беспрепятственно завершить сварку без снятия центратора.
ТОЧНОЕ ЦЕНТРИРОВАНИЕ | Струбцины с двумя упорными винтами, расставленные по диаметру трубы, дают возможность деовализировать обе соединяемые трубы с точностью до $^{1}/_{64}$ дюйма (0,4 мм).
ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ | Центратор может центрировать трубы с толщиной стенки, соответствующей сортаменту SHEDULE 80.
ПРОЧНОСТЬ | Центратор может деовализировать трубу с толщиной стенки, соответствующей сортаменту SHEDULE 40.
ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ | Центратор может фиксировать, центрировать, и деовализировать трубные отводы, тройниковые и иные фитинги, чего нельзя добиться при помощи обычного центратора; один цепной центратор обслуживает диапазон диаметров восьми центраторов типа Cage Clamp.
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Использование устройства поддержки фитингов с цепным центратором, позволяет выполнять деовализацию и соединение под сварку фитингов, практически, любого вида.

В комплект цепного центратора с двумя упорными винтами «Double Jackscrew Chain Clamp» входит:

- Двухрядная роликовая цепь (варианты: углеродистая сталь с никелевым покрытием, нержавеющая сталь)
- Струбцины из нержавеющей стали с двумя упорными винтами, количество — согласно техническим характеристикам
- Основной блок из нержавеющей стали, с устройством натяжения цепи
- Устройство поддержки фитингов из нержавеющей стали
- Ключ для упорных винтов
- Ящик для хранения
- Руководство по эксплуатации

Струбцина с двумя упорными винтами

ВНИМАНИЕ: ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР, ОСНАЩЕННЫЙ СТРУБЦИНОЙ С ДВУМЯ УПОРНЫМИ ВИНТАМИ, ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ В КАЧЕСТВЕ ЕДИНСТВЕННОЙ ОПОРЫ ТРУБЫ ИЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА ТРУБЫ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫХОДИТЬ ЗА ПРЕДЕЛЫ ПРЕДУСМОТРЕННОГО ДИАПАЗОНА ДИАМЕТРОВ ТРУБЫ, А ТАКЖЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ДАННОГО ЦЕНТРАТОРА. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННОЙ ДЛЯ ЦЕНТРАТОРА MATHEY DEARMAN, ГАРАНТИЯ НА ЦЕНТРАТОР ПРИЗНАЕТСЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНОЙ.

ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР С ДВУМЯ УПОРНЫМИ ВИНТАМИ «DOUBLE JACKSCREW CHAIN CLAMP» | ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель, артикул	Кол-во струбцин	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Деовализация труб до SHEDULE*	Центрирование труб до SHEDULE	Расчетный транспортный вес	
					фунт	кг
D250	3	1–8 (25–203)	40	80	27	12
D250SS	3	1–8 (25–203)	40	80	27	12
D249	7	4–16 (102–406)	40	80	72	33
D249SS	7	4–16 (102–406)	40	80	72	33
D235	8	10–36 (254–914)	40	80	144	67
D235SS	8	10–36 (254–914)	40	80	144	67
D236	13	10–54 (254–1372)	40	80	180	72
D236SS	13	10–54 (254–1372)	40	80	180	72

** расчеты произведены для труб с прочностью на разрыв 45 000 фунтов/кв.дюйм (3164 кг/кв.см)*
SS - в комплект центратора входит цепь из нержавеющей стали. Все центраторы оснащены струбцинами, упорными винтами и основными блоками натяжения цепи, выполненными из нержавеющей стали.

ЛЕГКИЙ ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР «LIGHT CHAIN CLAMP»

Удобные, легкие цепные центраторы Light Chain Clamp идеально подходят для центрирования и деовализации тонкостенных труб и достаточно прочны для центрирования труб сортамента SHEDULE 40. Данные центраторы имеют меньший вес по сравнению с остальными центраторами производства Mathey Dearman и их установка на трубах диаметром от 1 до 36 дюймов (25–914 мм) выполняется также быстро и удобно. В наличии имеются легкие центраторы с цепью, изготовленной из углеродистой стали либо из нержавеющей стали. Несмотря на то, что упорные винты, струбцины и основные блоки натяжения цепи для всех центраторов Mathey Dearman выполнены из нержавеющей стали, в целях предотвращения риска повреждения поверхности трубы при сварке труб из нержавеющей стали, при их центрировании следует использовать также и цепь из нержавеющей стали. Модели легких центраторов большего размера поставляются в комплекте с устройством поддержки фитингов, которое позволяет удерживать в требуемом положении и с точностью позиционировать трубы и фитинги.

ТОЧНОСТЬ | Центрирование с допуском до $^{1}/_{64}$ дюйма (0,4 мм).

ОБЛЕГЧЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ | Легкий цепной центратор Mathey Dearman с рабочим диапазоном от 1 до 12 дюймов (25–305 мм) на 50% легче, чем центратор Cage Clamp с рычагом на трубу диаметром 8 дюймов (203 мм).

ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ | Один центратор перекрывает такой же диапазон диаметров труб, как одиннадцать центраторов Cage Clamp.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Центратор выполняет центрирование труб с толщиной стенки, до сортамента SHEDULE 40 и деовализацию труб с толщиной стенки до сортамента SHEDULE 20.

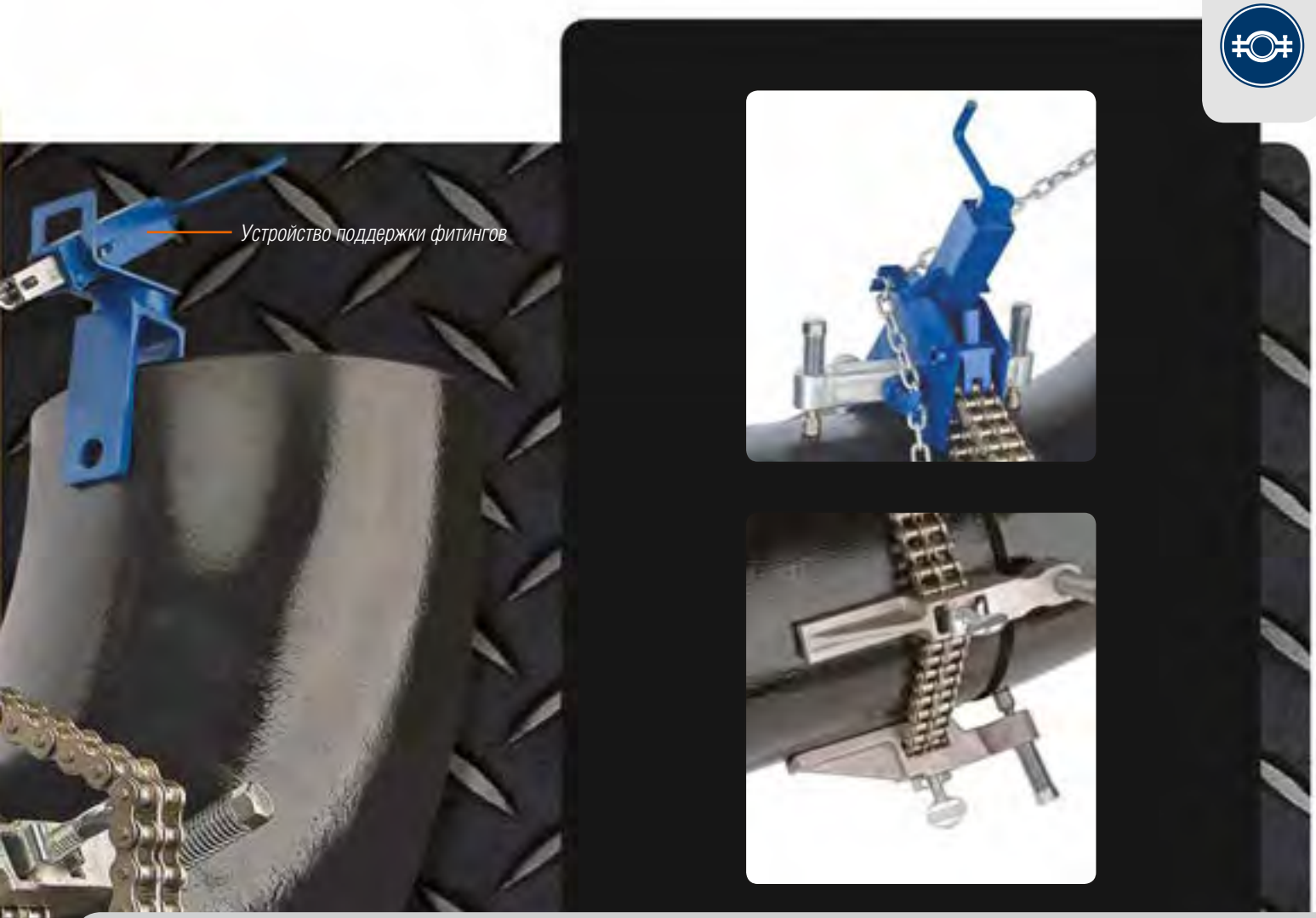
БЕЗОПАСНОСТЬ | Устройство поддержки фитингов позволяет безопасно и надежно удерживать центрируемый отвод, тройник и другие фитинги в заданном положении.

В комплект легкого цепного центратора «Light Chain Clamp» входит:

- Двухрядная роликовая цепь (варианты: углеродистая сталь с никелевым покрытием, нержавеющая сталь)
- Струбцины из нержавеющей стали с одним или двумя упорными винтами, количество — согласно техническим характеристикам
- Основной блок из нержавеющей стали, с устройством натяжения цепи
- Устройство поддержки фитингов из нержавеющей стали*
- Ключ для упорных винтов
- Руководство по эксплуатации
- Ящик для хранения*

***ПРИМЕЧАНИЕ:** В КОМПЛЕКТ МОДЕЛЕЙ D231-LT И D231-LTSS НЕ ВХОДИТ УСТРОЙСТВО ПОДДЕРЖКИ ФИТИНГОВ, А ТАКЖЕ ЯЩИК ДЛЯ ХРАНЕНИЯ.

***ВНИМАНИЕ:** ЛЕГКИЙ ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР, ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ В КАЧЕСТВЕ ЕДИНСТВЕННОЙ ОПОРЫ ТРУБЫ ИЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА ТРУБЫ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫХОДИТЬ ЗА ПРЕДЕЛЫ ПРЕДУСМОТРЕННОГО ДИАПАЗОНА ДИАМЕТРОВ ТРУБЫ, А ТАКЖЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ДАННОГО ЦЕНТРАТОРА. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННОЙ ДЛЯ ЦЕНТРАТОРА MATHEY DEARMAN, ГАРАНТИЯ НА ЦЕНТРАТОР ПРИЗНАЕТСЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНОЙ.



ЛЕГКИЙ ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР С ОДНИМ УПОРНЫМ ВИНТОМ «LIGHT SINGLE JACKSCREW CHAIN CLAMP»
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель, артикул	Кол-во струбцин	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Деовализация труб до SHEDULE*	Центрирование труб до SHEDULE	Расчетный транспортный вес	
					фунт	кг
D231-LT**	5	1–12 (25–305)	20	40	13	6
D231-LTSS**	5	1–12 (25–305)	20	40	13	6
D232-LT	7	4–20 (102–506)	20	40	31	14
D232LTSS	7	4–20 (102–506)	20	40	31	14
D233-LT	10	6–36 (152–914)	20	40	84	38
D233LTSS	10	6–36 (152–914)	20	40	84	38

**Расчеты произведены для труб с прочностью на разрыв 45 000 фунтов/кв.дюйм (3164 кг/кв.см)*

SS - ЦЕНТРАТОР ДЛЯ ТРУБНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ. ** В КОМПЛЕКТ НЕ ВХОДИТ УСТРОЙСТВО ПОДДЕРЖКИ ФИТИНГОВ И ЯЩИК ДЛЯ ХРАНЕНИЯ.

ЛЕГКИЙ ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР С ДВУМЯ УПОРНЫМИ ВИНТАМИ «LIGHT DOUBLE JACKSCREW CHAIN CLAMP»
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель, артикул	Кол-во струбцин	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Деовализация труб до SHEDULE*	Центрирование труб до SHEDULE	Расчетный транспортный вес	
					фунт	кг
D249-LT	7	4–20 (102–506)	20	40	36	17
D249-LTSS	7	4–20 (102–506)	20	40	36	17
D235-LT	10	6–36 (152–914)	20	40	90	41
D235LTSS	10	6–36 (152–914)	20	40	90	41

** Расчеты произведены для труб с прочностью на разрыв 45 000 фунтов/кв.дюйм (3164 кг/кв.см)*

** В КОМПЛЕКТ НЕ ВХОДИТ УСТРОЙСТВО ПОДДЕРЖКИ ФИТИНГОВ И ЯЩИК ДЛЯ ХРАНЕНИЯ.

ПРИМЕЧАНИЕ: ВОЗМОЖНА ПОЛНАЯ СВАРКА ТРУБ И ФИТИНГОВ БЕЗ СНЯТИЯ ЦЕНТРАТОРА. ЕСЛИ ПРИ ДЕОВАЛИЗАЦИИ НЕОБХОДИМО СОЗДАТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ УСИЛИЕ НА ТРУБУ МЕЖДУ СТРУБЦИНАМИ, МОЖНО УСТАНОВИТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ СТРУБЦИНУ ДЛЯ ВЫСТАВЛЕНИЯ СТЫКОВОЧНОГО ЗАЗОРА МОЖНО ВОСПОЛЬЗОВАТЬСЯ РАСПОРНЫМИ ВИНТАМИ, КОТОРЫЕ НЕ ВХОДЯТ В СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР «UNIVERSAL CHAIN CLAMP»

Универсальный цепной центратор выполняет деовализацию труб сортамента до SHEDULE 20 и центрирует трубы сортамента до SHEDULE 40. Имеются в наличии цепи для работы на трубах диаметром от 1 до 36 дюймов (25–914 мм), выполненные из углеродистой стали или из нержавеющей стали. Конструкция центратора позволяет соединять трубы под сварку, выполнять сварку и шлифовку торцов труб без перемещения центратора. При помощи устройства поддержки фитингов, используемого с универсальным цепным центратором, можно безопасно фиксировать трубы, трубные отводы, тройники, фланцы и другие фитинги во время центрирования. Несмотря на то, что упорные винты, струбцины и основные блоки натяжения цепи для всех центраторов Mathey Dearman выполнены из нержавеющей стали, в целях предотвращения риска повреждения поверхности трубы при сварке труб из нержавеющей стали, при их центрировании следует использовать также и цепь из нержавеющей стали.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Центратор выполняет центрирование труб с толщиной стенки, до сортамента SHEDULE 40 и деовализирует трубы с толщиной стенки до сортамента SHEDULE 20.

ТОЧНОСТЬ | Шарнирные основания струбцин повышают точность центрирования путем надежного закрепления центратора на неровных участках трубы.

БЕЗОПАСНОСТЬ | В целях повышения надежности закрепления стыкуемых труб можно регулировать положение струбцин таким образом, чтобы менялись точки контакта струбцин с трубой/фитингом.

ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ | Один центратор перекрывает такой же диапазон диаметров труб, как восемь центраторов Cage Clamp.

В комплект универсального цепного центратора «Universal Chain Clamp» входит:

- Двухрядная роликовая цепь (варианты: углеродистая сталь с никелевым покрытием, нержавеющая сталь)
- Струбцины из нержавеющей стали, количество — согласно техническим характеристикам
- Основной блок из нержавеющей стали натяжения цепи
- Устройство поддержки фитингов из нержавеющей стали
- Ключ для упорных винтов
- Руководство по эксплуатации
- Ящик для хранения

Универсальная струбцина с двумя упорными винтами

ВНИМАНИЕ: УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ В КАЧЕСТВЕ ЕДИНСТВЕННОЙ ОПОРЫ ТРУБЫ ИЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА ТРУБЫ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫХОДИТЬ ЗА ПРЕДЕЛЫ ПРЕДУСМОТРЕННОГО ДИАПАЗОНА ДИАМЕТРОВ ТРУБЫ, А ТАКЖЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ДАННОГО ЦЕНТРАТОРА. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННОЙ ДЛЯ ЦЕНТРАТОРА MATHEY DEARMAN, ГАРАНТИЯ НА ЦЕНТРАТОР ПРИЗНАЕТСЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНОЙ.

ПРИМЕЧАНИЕ: МОЖНО МЕНЯТЬ КОНФИГУРАЦИЮ ЦЕНТРАТОРОВ MATHEY DEARMAN ПОД РАБОТУ С ТРУБНЫМИ ИЗДЕЛИЯМИ, ВЫПОЛНЕННЫМИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ И ДРУГИХ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ. ДЛЯ ЭТОГО ДВУХРЯДНАЯ ЦЕПЬ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ ПОДЛЕЖИТ ЗАМЕНЕ НА ЦЕПЬ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ. (ВСЕ ОСТАЛЬНЫЕ КОМПОНЕНТЫ ЦЕНТРАТОРА ВЫПОЛНЕНЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ).

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР «UNIVERSAL CHAIN CLAMP» | Технические характеристики

Модель, артикул	Кол-во струбцин	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Деовализация труб до SHEDULE*	Центрирование труб до SHEDULE	Расчетный транспортный вес	
					фунт	кг
D2250	3	1–8 (25–203)	20	40	25	11
D2250SS	3	1–8 (25–203)	20	40	25	11
D2249	7	4–16 (102–406)	20	40	70	32
D2249SS	7	4–16 (102–406)	20	40	70	32
D2235	8	10–36 (254–914)	20	40	145	65
D2235SS	8	10–36 (254–914)	20	40	145	65

** Расчеты произведены для труб с прочностью на разрыв 45 000 фунтов/кв.дюйм (3164 кг/кв.см).*
SS - центратор для трубных изделий из нержавеющей стали.

ПРИМЕЧАНИЕ: ВОЗМОЖНА ПОЛНАЯ СВАРКА ТРУБ И ФИТИНГОВ БЕЗ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЦЕНТРАТОРА. ЕСЛИ НЕОБХОДИМО СОЗДАТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ УСИЛИЕ НА ТРУБУ МЕЖДУ СТРУБЦИНАМИ, МОЖНО УСТАНОВИТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ СТРУБЦИНУ. ДЛЯ ЛУЧШЕЙ ПОСАДКИ НА НЕРОВНОЙ ПОВЕРХНОСТИ ОПОРНЫЕ ПЛОЩАДКИ НА УПОРНЫХ ВИНТАХ ПОВОРАЧИВАЮТСЯ НЕЗАВИСИМО ДРУГ ОТ ДРУГА. ДЛЯ ВЫСТАВЛЕНИЯ ЗАЗОРА МЕЖДУ ТРУБАМИ МОЖНО ВОСПОЛЬЗОВАТЬСЯ РАСПОРНЫМИ ВИНТАМИ, КОТОРЫЕ НЕ ВХОДЯТ В СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ.

ЦЕНТРАТОР С ДВУМЯ ЦЕПЯМИ «DOUBLE CHAIN CLAMP» | СЕРИЯ D251

Центратор Mathey Dearman с двумя цепями представляет собой центратор усиленного типа для промышленных резервуаров, выполняющий центрирование и деовализацию труб и резервуаров диаметром до 20 футов (6 м) с толщиной стенки, соответствующей сортаменту SHEDULE 80. При отсутствии необходимости в деовализации, при помощи данного центратора можно выполнять центрирование труб с толщиной стенки, соответствующей сортаменту SHEDULE 80 и более. Усиленная конструкция струбцин и основного блока натяжения цепи дают ту степень надежности, которая необходима для выполнения наиболее трудных задач по деовализации. Модели с рабочим диапазоном диаметров от 10–36 дюймов до 10–54 дюймов поставляются в комплекте с устройством поддержки фитингов. Все остальные модели поставляются с лебедкой. В наличии имеются центраторы, выполненные из углеродистой стали или из нержавеющей стали, поставляемые в деревянных ящиках.

ВНИМАНИЕ: ЦЕПНОЙ ЦЕНТРАТОР ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ В КАЧЕСТВЕ ЕДИНСТВЕННОЙ ОПОРЫ ТРУБЫ ИЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА ТРУБЫ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫХОДИТЬ ЗА ПРЕДЕЛЫ ПРЕДУСМОТРЕННОГО ДИАПАЗОНА ДИАМЕТРОВ ТРУБ, А ТАКЖЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ДАННОГО ЦЕНТРАТОРА. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЦЕПИ, НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕННОЙ ДЛЯ ЦЕНТРАТОРА MATHEY DEARMAN, ГАРАНТИЯ НА ЦЕНТРАТОР ПРИЗНАЕТСЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНОЙ.

ТОЧНОСТЬ | Наличие множества струбцин обеспечивает надежное усилие обжима в точках, где это особенно необходимо для безупречного соединения труб и обечаек.

УСИЛЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ | Центратор деовализирует и центрирует трубы с толщиной стенки, соответствующей сортаменту SHEDULE 80.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Данный центратор позволяет работать в очень широком диапазоне диаметров.

ПРИЛЕГАНИЕ | Опорные площадки упорных болтов независимы друг от друга, что позволяет центрировать трубы и фитинги с неровными поверхностями.

В комплект цепного центратора с двумя цепями Double Chain Clamp входит:

- Два отрезка высокопрочой цепи (из углеродистой стали с никелевым покрытием или из нержавеющей стали)
- Струбцины усиленной конструкции из нержавеющей стали, количество — согласно техническим характеристикам
- Основной блок из нержавеющей стали с двумя устройствами натяжения цепи
- Устройство поддержки фитингов из нержавеющей стали (модели начиная с D251-1060 поставляются с лебедкой).
- Ключ для упорных винтов
- Руководство по эксплуатации

Струбцина с двумя цепями

Центрирование/деовализация и сварка обечаек и труб большого диаметра до 20 футов (6096 мм) возможны без снятия центратора, что экономит время и повышает качество сварного шва.

ЦЕНТРАТОР С ДВУМЯ ЦЕПЯМИ «DOUBLE CHAIN CLAMP» | Технические характеристики

Модель, артикул	Кол-во блоков натяжения цепи	Кол-во струбцин	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Расчетный транспортный вес	
				фунт	кг
D251-1036	1	9	10–36 (254–914)	220	100
D251-1036SS	1	9	10–48 (254–914)	220	100
D251-1048	1	12	10–48 (254–1219)	278	126
D251-1048SS	1	12	10–48 (254–1219)	278	126
D251-1054	1	14	10–54 (254–1372)	300	136
D251-1054SS	1	14	10–54 (254–1372)	300	136
D251-1060	1	16	10–60 (254–1524)	328	149
D251-1060SS	1	16	10–60 (254–1524)	328	149
D251-1072	1	20	10–72 (254–1829)	387	176
D251-1072SS	1	20	10–72 (254–1829)	387	176
D251-1084	1	24	10–84 (254–2134)	442	200
D251-1084SS	1	24	10–84 (254–2134)	442	200
D251-1096	2	28	10–96 (254–2438)	498	226
D251-1096SS	2	28	10–96 (254–2438)	498	226
D251-10108	2	32	10–108 (254–2743)	554	251
D251-10108SS	2	32	10–108 (254–2743)	554	251
D251-10120	2	36	10–120 (254–3048)	610	277
D251-10120SS	2	36	10–120 (254–3048)	610	277
D251-1011F	2	39	10–132 (254–3353)	660	299
D251-1011FSS	2	39	10–132 (254–3353)	660	299
D251-1012F	2	42	10–144 (254–3658)	710	322
D251-1012FSS	2	42	10–144 (254–3658)	710	322
D251-1014F	2	48	10–168 (254–4267)	810	367
D251-1014FSS	2	48	10–168 (254–4267)	810	367
D251-1016F	3	54	10–192 (254–4877)	910	410
D251-1016FSS	3	54	10–192 (254–4877)	910	410
D251-1018F	3	60	10–216 (254–5486)	1010	455
D251-1018FSS	3	60	10–216 (254–5486)	1010	455
D251-1020F	3	66	10–240 (254–6096)	1110	500
D251-1020FSS	3	66	10–240 (254–6096)	1110	500

** Срасчеты произведены для труб с прочностью на разрыв 45 000 фунтов/кв.дюйм (3164 кг/кв.см).*
SS - Центратор для трубных изделий из нержавеющей стали.

ПРИМЕЧАНИЕ: ВСЕ ЦЕПНЫЕ ЦЕНТРАТОРЫ С ДВУМЯ ЦЕПЯМИ DOUBLE CHAIN CLAMP С 16 И БОЛЕЕ СТРУБЦИНАМИ КОМПЛЕКТУЮТСЯ ЛЕБЕДКОЙ. ЦЕНТРАТОРЫ МЕНЬШЕГО РАЗМЕРА ПОСТАВЛЯЮТСЯ ТОЛЬКО С УСТРОЙСТВОМ ПОДДЕРЖКИ ФИТТИНГОВ.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАТЯЖИТЕЛЬ ЦЕПИ

Гидравлический натяжитель цепи идеально подходит для работы на трубах и обечайках большого диаметра, где требуется большее усилие натяжения цепи. Гидравлический блок с ходом поршня 127 мм создает усилие натяжения цепи до 10 000 фунтов (4535 кг). На гидравлический цилиндр механизма натяжения ручным насосом подается гидравлическое давление. Используя гидравлический натяжитель цепи с цепным центратором Double Chain Clamp можно выполнять центрирование труб до сортамента SHEDULE 120 и деовализацию до сортамента SHEDULE 80.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАТЯЖИТЕЛЬ ЦЕПИ | СЕРИЯ D251

Модель, артикул	Наименование	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
DD-580	Гидравлический натяжитель цепи для центратора D251 Double Chain Clamp	43	20
D104-KIT	Комплект гидронасоса. Состав: насос гидравлический ручной, резервуар и шланг	12	5

Гидравлически натяжитель цепи можно заказать дополнительно к уже имеющемуся центратору Double Chain Clamp.

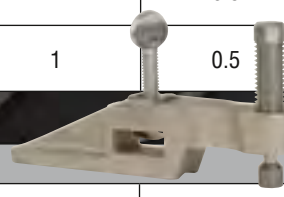
КОМПЛЕКТ РУЧНОГО ГИДРОНАСОСА
Арт. D104-KIT

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАТЯЖИТЕЛЬ ЦЕПИ DD-580

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ЗАПЧАСТИ ДЛЯ ЦЕПНЫХ ЦЕНТРАТОРОВ

СТРУБЦИНЫ | Все струбцины с одним и двумя упорными винтами выполнены из нержавеющей стали путем высокоточной отливки

Модель, артикул	Модель центратора	Диапазон центратора	Легкий цепной центратор	Диапазон легкого центратора	Расчетный транспортный вес	
					фунт	кг
Струбцина Mini-Fit		Дюйм (мм)		Дюйм (мм)		
DXL-523	D230,D230-A	1–8 (25–203) (Углеродистая сталь)	D231-LT	1–12 (25–305) (Углеродистая сталь)	1	0.5
DXL-523S	D230SS, D230-ASS	1–8 (25–203) (Углеродистая или нерж. сталь)	D231-LTSS	1–12 (25–305) (Углеродистая или нерж. сталь)	1	0.5

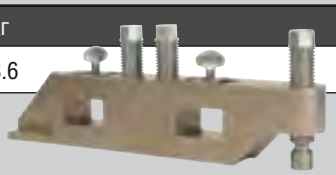


Струбцина с одним упорным винтом		Дюйм (мм)		Дюйм (мм)		
DA-500S	D231, D231SS	1–8 (25–203) (Углеродистая или нерж. сталь)	D231-LT, D231-LTSS	4–20 (102–508) (Углеродистая или нерж. сталь)	3	1.4
DB-500S	D232, D232SS	4–16 (102–406) (Углеродистая или нерж. сталь)	D232-LT, D232-LTSS D233-LT, D233-LTSS	6–36 (152–914) (Углеродистая или нерж. сталь)	4	1.8
DC-500S	D233, D233SS, D234, D234SS	10–36 (254–914) 10–54 (254–1372) (Углеродистая или нерж. сталь)			5	2.3

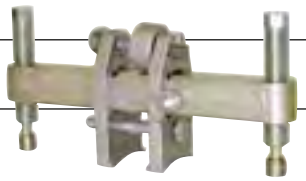
Модель, артикул	Модель центратора	Диапазон центратора	Легкий цепной центратор	Диапазон легкого центратора	Расчетный транспортный вес	
					фунт	кг
Струбцина с двумя упорными винтами		Дюйм (мм)		Дюйм (мм)		
DA-600S	D250, D250SS	1–8 (25–203) Углеродистая или нерж. сталь	D249-LT, D249-LTSS	4–20 (102–508) (Углеродистая или нерж. сталь)	3	1.4
DB-600S	D249, D249SS	4–16 (102–406) Углеродистая или нерж. сталь	D235-LT, D235-LTSS	6–36 (152–914) (Углеродистая или нерж. сталь)	4	1.8
DC-600S	D235, D235SS D236, D236SS	10–36 (254–914) 10–54 (254–1372) Углеродистая или нерж. сталь			5	2.3

Универсальная струбцина		Дюйм (мм)			фунт	кг
DA-800	D2250	1–8 (25–203) Углеродистая сталь			1	0.5
DB-800	D2249	4–16 (102–406) Углеродистая сталь			3	1.4
DC-800	D2235	10–36 (254–914) Углеродистая сталь			4	1.8

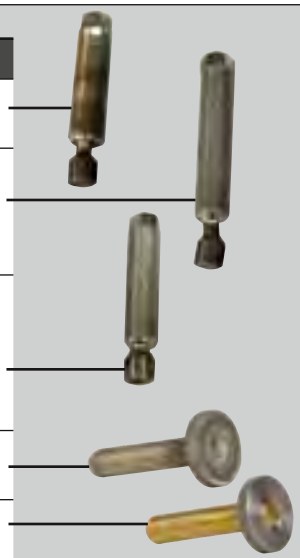
Струбцина для двух цепей		Дюйм (мм)			фунт	кг
DD-500S	D251 серии	10”–20’ (254–9144)			8	3.6



Дополнительная струбцина		Дюйм (мм)			фунт	кг
DA-900	D231, D231SS D250, D250SS	1–8 (25–204) Углеродистая или нерж. сталь			3	1
DB-900	D232, D232SS D249, D249SS	4–16 (102–406) Углеродистая или нерж. сталь			3	1
DC-900	D233, D233SS D234, D234SS D235, D235SS D236, D236SS	10–54 (254–1372) Углеродистая или нерж. сталь			5	2



Упорные винты		Дюйм (мм)		Дюйм (мм)	фунт	кг
DA-501	DA-500S, DB-500S	1–8 (25–204)	$^5/_8$"–11 NC × 3¼"		0.2	0.1
DA-701	DA-600S, DA-800, DA-900 DB-600S, DB-800, DB-900	4–16 (102–406)	$^5/_8$"–11 NC × 4"		0.25	0.11
DC-501	DC-500S, DC-600S, DC-800, DC-900, DD-500	10–54 (254–1372)	$^7/_8$"–9 NC × 4½"		0.6	0.2
DXL-525	DXL-523		½" -13	1–12 (25–305) Углеродистая сталь	0.2	0.1
DXL-525S	DXL-523S		½" -13	1–12 (25–305) Нержавеющая сталь	0.2	0.1



ОСНОВНОЙ БЛОК | УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ ЦЕПИ | УСТРОЙСТВО ПОДДЕРЖКИ ФИТИНГОВ

ОСНОВНОЙ БЛОК

Корпус основного блока натяжения цепи, который опирается на трубу, выполнен из нержавеющей стали. Стопор цепи, расположенный на основном блоке, фиксирует цепь с помощью механического подпружиненного замка.

ОСНОВНОЙ БЛОК

Модель, артикул	Тип центратора — с одним упорным винтом, с двумя упорными винтами, универсальный или серии D251	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Расчетный транспортный вес	
			фунт	кг
Основной блок				
DXL-524	D230	1–8 (25–203)	3	1.4
DXL-524S	D230SS	4–16 (102–406)	3	1.4
DXL-524LT	D231-LT	10–36 (254–91)	7	3
DXL-524LTSS	D231-LTSS	4–16 (102–406)	7	3
DA-100	D231, D231SS, D250, D250SS, D2250, D2250SS	1–8 (25–203)	3	1.4
DA-100LT	D232-LT, D232-LTSS, D249-LT, D249-LTSS	4–20 (102–508)	3	1.4
DB-100	D249, D249SS, D2249, D2249SS, D232, D232SS	4–16 (102–406)	13	6
DB-100LT	D233-LT, D233-LTSS, D235-LT, D235-LTSS	4–16 (102–406)	25	11
DC-100	D236SS, D2235, D2235SS	4–16 / (102–406)	25	11
DD-100	D251 серии (Углеродистая сталь)			
DD-100S	D251 серии (Нержавеющая сталь)			

УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ ЦЕПИ

Устройство натяжения цепи фиксируется в основном блоке и используется для натяжения центратора на трубе.

Модель, артикул	Тип центратора — с одним упорным винтом, с двумя упорными винтами, универсальный	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Расчетный транспортный вес	
			фунт	кг
Устройство натяжения цепи				
DA-200	D231, D231SS, D250, D250SS, D2250, D2250SS	1–8 (25–203)	0.1	0.045
DA-200LT	D232-LT, D232-LTSS, D249-LT, D249-LTSS	4–20 (102–508)	0.1	0.045
DB-200	D232, D232SS, D249, D249SS, D2249, D2249SS	4–16 (102–406)	3	1.4
DB-200LT	D233-LT, D233-LTSS, D235-LT, D235-LTSS	6–36 (152–914)	3	1.4
DC-200	D233, D233SS, D234, D234SS, D235, D235SS, D236, D236SS, D2235, D2235SS, D251 серии	10–36 (254–914)	4	1.8
DXL-200	D230, D230SS	10–240 (254–6096)	1.6	0.7
DXL-200LT	D231-LT, D231-LTSS	10–240 (254–6096)	1.6	0.7

ТОРЦЕВОЙ Г-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ Торцевой Г-образный ключ поставляется в комплекте с центраторами для регулировки упорных винтов и для установки устройства поддержки фитингов.

D900-01. D2249, D2249SS, D2250, D2250SS, D231, D231SS, D232, D232SS, D232-LT, D232-LTSS, D233-LT, D233-LTSS, D249, D249-LT, D249-LTSS, D250, D250SS

D900-002. D233, D233SS, D234, D234SS, D235, D235SS, D236, D236SS, D251 серии, D711-0406, D711-0406M, D711-0608, D711-0608M, D711-0810, D711-0810M, D711-1012, D711-1012M

УСТРОЙСТВО ПОДДЕРЖКИ ФИТИНГОВ

Устройство поддержки фитингов позволяет легко устанавливать и соединять под сварку все типы фитингов одному оператору.

Модель, артикул	Тип центратора — с одним упорным винтом, с двумя упорными винтами, универсальный	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Расчетный транспортный вес	
			фунт	кг
Устройство поддержки фиттингов				
DA-400S	D231, D231SS, D250, D250SS, D2250, D2250SS	1–8 (25–203)	2	1
DA-400SLT	D232-LT, D232-LTSS, D249-LT, D249-LTSS	4–20 (102–508)	2	1
DB-400S	D232, D232SS, D249, D249SS, D2249, D2249SS	4–16 (102–406)	5	2.3
DB-400SLT	D233-LT, D233-LTSS, D235-LT, D235-LTSS	6–36 (152–914)	5	2.3
DC-400	D233, D234, D235, D236, D2235, D251 серии (Углеродистая сталь)	10–36 (254–914)	14	16.4
DC-400S	D233SS, D234SS, D235SS, D236SS, D2235SS, D251 серии (Нерж. сталь)	10–36 (254–9140	14	16.4

ЯЩИК ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ЦЕНТРАТОРОВ

Модель, артикул	Модели центраторов	Размер центратора дюйм (мм)	Габариты, дюйм (мм)
D861	D231, D231SS	1–8 (25–203) С одним упорным винтом	16×7×7.5 (406×178×191)
	D232-LT, D232-LTSS	4–16 (102–406) С одним или с двумя упорными винтами	
D862	D232, D232SS, D249, D249SS,	4–16 (102–406) С одним или с двумя упорными винтами	29×10×13¾ (737×254×349)
	D2235, D2235SS D2249, D2249SS	4–16 (102–406) и 10–36 (254–914) Универсальный	
	D233, D233SS D235, D235SS	10–36 (254–914) С одним или с двумя упорными винтами	
	D234,D234SS D236, D236SS	10–54 (254–1372) С одним или с двумя упорными винтами	
	D233-LT, D233-LTSS, D235-LT, D235-LTSS	6–36 / (152–914) Легкий, с одним или с двумя упорными винтами	
D863	D250, D250SS,	1–8 / (25–203) С двумя упорными винтами	20×8½×8¾ (508×216×222)
	D2250, D2250SS	1–8 / (25–203) Универсальный	
	D249-LT, D249-LTSS	4–16 / (104–406) Легкий, с двумя упорными винтами	

ЯЩИК ДЛЯ ХРАНЕНИЯ

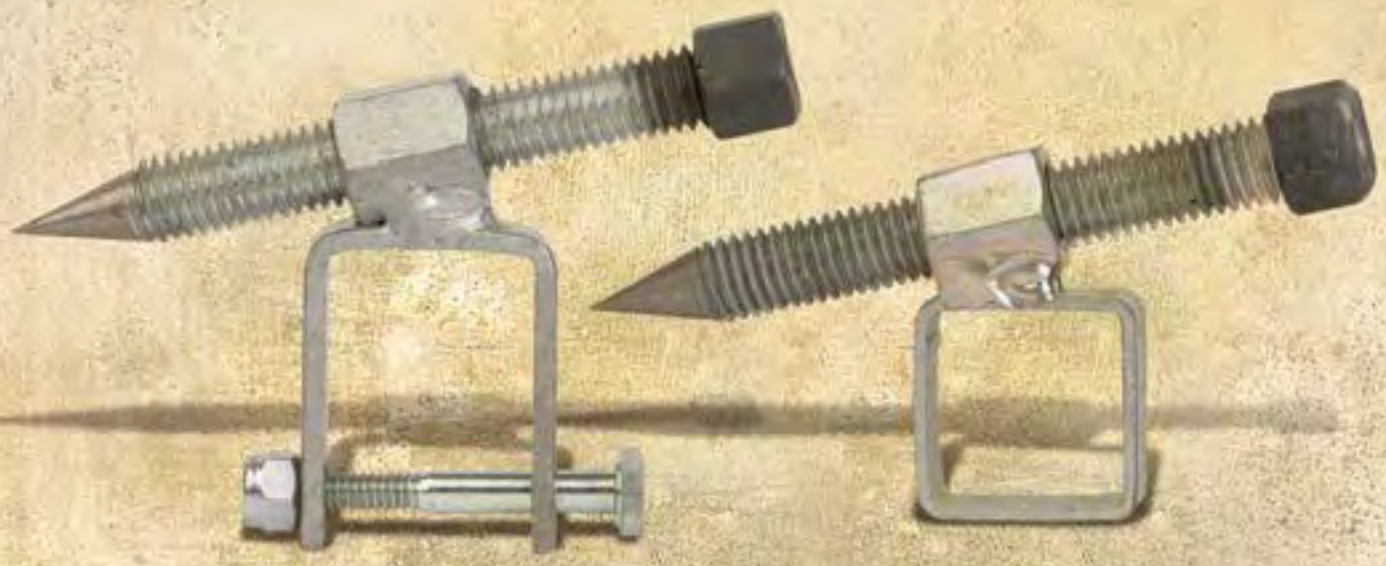
Поставляется три модели ящиков для хранения цепных центраторов. Все ящики имеют ручки(ку) для переноса и запирающее устройство. Материал покрытия — порошковая краска.

РАСПОРНЫЕ ВИНТЫ

Распорные винты используются для точного выставления зазора между свариваемыми трубами/фитингами. Имеются в наличии комплекты распорных винтов для соединения трубных изделий из стали или нержавеющей стали. На одну струбцину заказывается один распорный винт, а также один распорный винт заказывается для основного блока натяжения цепи.

Модель, артикул	Материал распорного винта на струбцину	Модель цепного центратора
DA-570	Углеродистая сталь	D231, D249-LT, D232-LT, D250
DA-570S	Нержавеющая сталь	D231SS, D249-LTSS, D232-LTSS, D250SS
DB-570	Углеродистая сталь	D232, D233-LT, D235-LT, D249
DB-570S	Нержавеющая сталь	D232SS, D233-LTSS, D235-LT D249SS
DC-570	Углеродистая сталь	D233, D234, D235, D236
DC-570S	Нержавеющая сталь	D233SS, D234SS, D235SS, D236SS

Установленные на струбцину и основной блок, распорные винты помогают легко и точно выставить зазор между соединенными трубами/фитингами.



Распорный винт в сборе для установки на струбцину

Распорный винт в сборе для установки на Основной блок (универсальную струбцину)

Модель, артикул	Материал	Основной блок центратора
DA-870	Углеродистая сталь	D231, D249-LT, D232-LT, D250
DA-870S	Нержавеющая сталь	D231SS, D249-LTSS, D232-LTSS, D250SS
DB-870	Углеродистая сталь	D232, D233-LT, D235-LT, D249
DB-870S	Нержавеющая сталь	D232SS, D233-LTSS, D235-LT D249SS
DC-870	Углеродистая сталь	D233, D234, D235, D236
DC-870S	Нержавеющая сталь	D233SS, D234SS, D235SS, D236SS

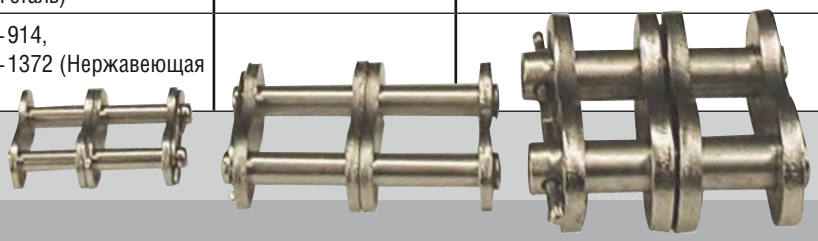
ЦЕПИ ДЛЯ ЦЕНТРАТОРОВ

В целях обеспечения максимальной безопасности сварщика, в цепных центраторах Mathey Dearman (с одним упорным винтом, с двумя упорными винтами, универсальных и легких) используются роликовые цепи трех размеров. В зависимости от применения, поставляются цепи из нержавеющей стали либо из углеродистой стали с никелевым покрытием.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЦЕПЕЙ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЗВЕНЬЕВ

Модель, артикул	Модель центратора	Стандартный диапазон центратора,, дюйм (мм)	Легкий центратор	Стандартный диапазон легкого центратора
Цепь				
DA-300	D230, D230-A, D231, D250, D2250	1–8 (25–203) (Углеродистая сталь)	D-231LT, D249LT	4–20 / 102–508 (Углеродистая сталь)
DA-300S	D250SS, D2250SS, D230SS, D230- A, D231SS	1–8 (25–203) (Нержав. сталь)	D231-LTSS, D249-LTSS	4–20 / 102–508 (Нержавеющая сталь)
DB-300	D232, D249, D2249	4–16 (102–406) (Углеродистая сталь)	D232-LT, D235-LT	6–36 / 152–914 (Углеродистая сталь)
DB-300S	D2249SS. D232SS, D249SS	4–16 (102–406) (Нержав. сталь)	D232-LTSS, D235-LTSS	6–36 / 152–914 (Нержавеющая сталь)
DC-300	D233, D234, D235, D236, D2235, D251 серии (Углеродистая сталь)	10–36 (254–914), 10–54 (254–1372) (Углеродистая сталь)		
DC-300S	D233SS, D234SS, D235SS, D236SS, D2235SS, D251-серии (Нержавеющая сталь)	10–36 / 254–914, 10–54 / 254–1372 (Нержавеющая сталь)		

ПРИМЕЧАНИЕ: СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ЗВЕНО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ КОНЦОВ ЦЕПИ. НА КАЖДЫЙ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ФУТ (305 ММ) ЦЕПИ НУЖНО ДОБАВЛЯТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ СТРУБЦИНУ.



Соединительное звено

Цепь	Модель центратора	Диапазон, дюйм (мм)	Легкий центратор	Диапазон, дюйм (мм)
DA-301	D230, D230-A, D231, D250, D2250	1–8 (25–203) (Углеродистая сталь)	D-231LT, D232- LT, D232LTSS,D249-LT	4–20 (102–508) (Углеродистая сталь)
DA-301S	D250SS, D2250SS, D230SS, D230- A, D231SS	1–8 (25–203) (Нерж. сталь)	D231-LTSS, D249-LTSS	4–20 (102–508) (Нержавеющая сталь)
DB-301	D232, D249, D2249	4–16 (102–406) (Углеродистая сталь)	D232-LT, D233-LT. D235-LT	6–36 (152–914) (Углеродистая сталь)
DB-301S	D2249SS. D232SS, D249SS	4–16 (102–406) (Нерж. сталь)	D235-LTSS	6–36 (152–914) (Нержавеющая сталь)
DC-301	D233, D234, D235, D236, D2235, D251-серии (Углеродистая сталь)	10–36 (254–914), 10–54 (254–1372) (Углеродистая сталь)		
DC-301SS	D233SS, D234SS, D235SS, D236SS, D2235SS, D251-серии (Нержавеющая сталь)	10–36 (254–914), 10–54 (254–1372) (Нержавеющая сталь)		

ВНИМАНИЕ: ДЕОВАЛИЗИРУЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ ЦЕНТРАТОРА ЗНАЧИТЕЛЬНО УХУДШИТСЯ, ЕСЛИ ПРИ НАРАЩИВАНИИ ЦЕПИ, ЕЕ ДЛИНА НАЧИНАЕТ ВЫХОДИТЬ ЗА РАМКИ ПРЕДУСМОТРЕННОГО ДИАПАЗОНА. ГАРАНТИЯ НА ЦЕНТРАТОР ДЕЙСТВУЕТ ТОЛЬКО ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЦЕПИ ПРОИЗВОДСТВА MATHEY DEARMAN. КОМПАНИЯ MATHEY DEARMAN СНИМАЕТ С СЕБЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ПО ГАРАНТИИ НА ЦЕНТРАТОРЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ С ЦЕПЬЮ ДРУГОГО ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.

МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМОЙ ДЛИНЫ ЦЕПИ ПРИ РАСШИРЕНИИ РАБОЧЕГО ДИАПАЗОНА ЦЕНТРАТОРА

Пример:

Шаг 1: Стандартная длина цепи центратора D249 (с диапазоном 4–16 дюймов (102–405 мм) составляет: 60 дюймов/1524 мм.

Шаг 2: Умножить диаметр трубы, на которой предполагается работать, на 3,1416 (т.е. 20 дюймов (506 мм)×3,1416 = 62,8 дюймов/1595 мм).

Шаг 3: От полученной величины, отнять длину цепи центратора D249 : 62,8 дюйма/1595 мм — 60 дюймов/1524 мм = 2,8 дюйма/71 мм.

Шаг 4: Округлить полученное значение до целого, в футах (71 мм округляем до 1 фута (305 мм) и получаем значение дополнительной длины цепи равное 1 футу (305 мм).

ЦЕНТРАТОРЫ-ДЕОВАЛИЗАТОРЫ

Центраторы-деовализаторы производства Mathey Dearman предназначены для выполнения деовализации трубы в тяжелых условиях и идеально подходят для осуществления полного цикла сварки и шлифовки без снятия центратора. Симметрично расположенные, мощные упорные винты обеспечивают высокую точность соединения и деовализации труб/обечаек. Все поверхности деовализатора, соприкасающиеся с трубой, выполнены из нержавеющей стали, что расширяет диапазон труб, с которыми можно использовать данный центратор-деовализатор.

Центраторы-деовализаторы производства Mathey Dearman выполняют деовализацию труб, обладающих прочностью на разрыв = 45000 фунт/кв.дюйм сортамента SHEDULE 80, при овальности труб до 2 дюймов (51 мм).

ТОЧНОСТЬ | Деовализирующее усилие прилагается строго на тех участках поверхности трубы, где это необходимо.

МОЩНОСТЬ | Выравнивают трубы с овальностью до 2 дюймов (51 мм).

УДОБСТВО | Функция автоматического запирания (от 14 дюймов/356 мм) облегчает процесс установки и повышает безопасность.

ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ | Данный центратор-деовализатор работает в широком диапазоне материалов и диаметров труб.

Центраторы-деовализаторы для труб диаметром от 14–16 дюймов (356–406 мм) и более автоматически защелкивается на трубе, что упрощает и ускоряет работу.

ДЕОВАЛИЗИРУЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ - Максимальная толщина стенки центрируемой трубы в зависимости от прочности стали на разрыв

Тип центратора	Прочность стали на разрыв		Диаметр трубы, дюйм (мм)					
	psi (фунт/кв.дюйм)	мПа	4–12 (102–305)	14–24 (356–610)	26–30 (660–762)	32–48 (813–1289)	50–60 (1270–1524)	62–72 (1575–1829)
			Толщина стенки трубы, дюйм (мм)*					
RIM	45,000	310	½ (13)	¾ (19)	7/8 (22)	1 (25)	1 1/8 (29)	1¼ (32)
MEGA RIM			½ (13)	¾ (19)	1 (25)	1 1/8 (29)	1¼ (32)	1 3/8 (35)
	65,000	448	7/16 (11)	5/8 (16)	¾ (19)	1 (25)	1 1/8 (29)	1 3/8 (35)
	70,000	483	3/8 (10)	½ (13)	¾ (19)	7/8 (22)	1 (25)	1¼ (32)
	80,000	552	3/8 (10)	½ (13)	5/8 (16)	¾" (19)	1 (25)	1 1/8 (29)

** расчеты выполнены при температуре материала 72°F (22°C).*

ВНИМАНИЕ: ПРИ НАЛИЧИИ ТРУБЫ С ПОКРЫТИЕМ ИЗ ТАКИХ МАТЕРИАЛОВ КАК ИКОНЕЛ ИЛИ ТИТАН ПРОСИМ ОБРАТИТЬСЯ В MATHEY DEARMAN. ПРИ ПОНИЖЕНИИ ТЕМПЕРАТУРЫ НИЖЕ НУЛЯ ГРАДУСОВ ПО ФАРЕНГЕЙТУ (-18°C), ДЕОВАЛИЗИРУЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ СТРЕМИТЕЛЬНО УБЫВАЕТ.

ЦЕНТРАТОР-ДЕОВАЛИЗАТОР «RIM CLAMP»

Модель, артикул	Диаметр трубы, дюйм (мм)	Расчетный транспортный вес	
		фунт	кг
D711-0406	4–6 (102–152)	40	18
D711-0608	6–8 (152–203)	30	22.5
D711-0810	8–10 (203–254)	70	31.5
D711-1012	10–12 (254–305)	90	40.5
D711-1214	12–14 (305–356)	120	54
D711-1416	14–16 (356–508)	190	85.5
D711-1618	16–18 (406–457)	240	108
D711-1420	14–20 (356–508)	280	126
D711-1824	18–24 (457–610)	350	157.5
D711-2026	20–26 (508–660)	360	162
D711-2228	22–28 (559–711)	380	171
D711-2632	26–32 (660–813)	400	180
D711-3036	30–36 (762–914)	420	189
D711-3440	34–40 (864–1016)	450	202.5
D711-3844	38–44 (965–1118)	490	220.5
D711-4248	42–48 (1067–1219)	510	229.5
D711-4450	44–50 (1118–1270)	575	258.75
D711-4652	46–52 (1168–1321)	610	274.5
D711-5056	50–56 (1270–1422)	680	308
D711-5460	54–60 (1372–1524)	750	337.5
D711-5864	58–64 (1473–1626)	820	369
D711-6268	62–68 (1575–1727)	880	396
D711-6672	66–72 (1676–1829)	950	427.5

ЦЕНТРАТОРЫ-ДЕОВАЛИЗАТОРЫ «MEGA RIM CLAMPS»

Для выполнения деовализации труб с высокой прочностью на разрыв лучше всего подходит центратор-деовализатор Mega Rim Clamp. С помощью Центратора Mega Rim Clamp можно выполнить центрирование и деовализацию труб с классом прочности X65, X70, и X80, с толщиной стенки до $1^3/_8$ дюймов (35 мм). Центратор Mega Rim Clamp может деовализировать трубы с овальностью до 2 дюймов (51 мм). Такие возможности стыковки труб и фитингов из материалов с высоким классом прочности обусловлены наличием у центраторов боковых несущих пластин усиленной конструкции, запорного механизма, откидных струбцин. Откидные струбцины на шарнирах позволяют безопасно провести установку соединяемой трубы/фитинга, а также облегчают процесс сварки и шлифовки. Опорные площадки упорных винтов имеют накладки, которые при вращении упорных винтов не повреждают поверхность трубы и позволяют прочно установить центратор даже на неровной поверхности. Для предотвращения повреждения поверхности трубы при сварке, все соприкасающиеся с трубой детали центратора-деовализатора Mega Rim Clamp, выполнены из нержавеющей стали.

СВЕРХПРОЧНЫЙ | Данный центратор проводит деовализацию труб с высоким классом прочности и большой толщиной стенки.

ТОЧНОСТЬ | Данный центратор выравнивает трубы с овальностью до 2 дюймов (51 мм).

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Данный центратор позволяет осуществить полный цикл сварки и шлифовки без снятия центратора с трубы.

ВНИМАНИЕ: ПРИ НАЛИЧИИ ТРУБЫ С ПОКРЫТИЕМ ИЗ ТАКИХ МАТЕРИАЛОВ КАК ИКОНЕЛ ИЛИ ТИТАН ПРОСИМ ОБРАТИТЬСЯ В ОФИЦИАЛЬНОЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО КОМПАНИИ MATHEY DEARMAN В ВАШЕМ РЕГИОНЕ. ПРИ ПОНИЖЕНИИ ТЕМПЕРАТУРЫ НИЖЕ НУЛЯ ГРАДУСОВ ПО ФАРЕНГЕЙТУ (-18°C), ДЕОВАЛИЗИРУЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ СТРЕМИТЕЛЬНО УБЫВАЕТ.

ЦЕНТРАТОР-ДЕОВАЛИЗАТОР «MEGA RIM CLAMP»

Модель, артикул	Диаметр трубы, дюйм (мм)	Расчетный транспортный вес,
D711-0406M	4 – 6 (102 – 152)	За информацией обращаться в официальное представительство компании Mathey Dearman в вашем регионе.
D711-0608M	6 – 8 (152 – 203)	
D711-0810M	8 – 10 (203 – 254)	
D711-1012M	10 – 12 (254 – 305)	
D711-1214M	12 – 14 (305 – 356)	
D711-1416M	14 – 16 (356 – 508)	
D711-1618M	16 – 18 (406 – 457)	
D711-1420M	14 – 20 (356 – 508)	
D711-1824M	18 – 24 (457 – 610)	
D711-2026M	20 – 26 (508 – 660)	
D711-2228M	22 – 28 (559 – 711)	
D711-2632M	26 – 32 (660 – 813)	
D711-3036M	30 – 36 (762 – 914)	
D711-3440M	34 – 40 (864 – 1016)	
D711-3844M	38 – 44 (965 – 1118)	
D711-4248M	42 – 48 (1067 – 1219)	
D711-4450M	44 – 50 (1118 – 1270)	
D711-4652M	46 – 52 (1168 – 1321)	
D711-5056M	50 – 56 (1270 – 1422)	
D711-5460M	54 – 60 (1372 – 1524)	
D711-5864M	58 – 64 (1473 – 1626)	
D711-6268M	62 – 68 (1575 – 1727)	
D711-6672M	66 – 72 (1676 – 1829)	

Для подбора центратора Mega Rim Clamp просим предоставить следующую информацию:

1. Диаметр трубы (дюйм, мм) _____

2. Толщина стенки трубы (дюйм, мм) _____

3. Прочность трубы на разрыв и тип материала _____

_____

4. Расположение трубы: горизонтальное/вертикальное _____

5. Температура окружающей среды _____

ЗАПЧАСТИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ЦЕНТРАТОРОВ-ДЕОВАЛИЗАТОРОВ «RIM CLAMP» И «MEGA RIM CLAMP»

Наименование	Размер центратора, дюйм (мм)
Струбцины	
DR-300	4–14 (102–356)
DR-700	14–72 (356–1829)
Упорные винты	
DC-501	4–14 (102–356)
DR-500	14–72 (356–1829)
Ключи	
D900-002 ¾" / 19 мм	4–14 (102–356)
D900-003M 7/8" / 22.2 мм	14–72 (356–1829)
Устройство поддержки фитингов	
DA-400S*	4–8 (102–203)
DB-400S*	4–20 (102–508)
DC-400	18–72 (457–1829)
DC-400S*	18–72 (457–1829)

*Нержавеющая сталь

Жесткие центраторы производства Mathey Dearman позволяют быстро и легко соединить трубы/фитинги под сварку при строительстве и ремонте трубопроводов, в тех случаях когда не требуется деовализация труб. Центраторы, изготовлены из прочной нержавеющей стали, не требуют большого объема технического обслуживания. Имеются в наличии модели с рычагом, с храповым механизмом и с гидравлическим механизмом.

ЦЕНТРАТОРЫ ТОЛЬКО ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ТРУБ ПОД СВАРКУ

ЖЕСТКИЕ ЦЕНТРАТОРЫ СЕРИИ «CAGE CLAMP»

Имеются в наличии 3 модели жестких центраторов CAGE CLAMP производства Mathey Dearman: с рычагом, с храповым механизмом, с гидравлическим механизмом. Эти центраторы также отличаются по возможности производства сварного шва без снятия центратора — сплошной шов(центраторы с фигурными опорами) и прерывистый шов(центраторы с прямыми опорами). Диапазон диаметров стыкуемых труб составляет от 2 до 60 дюймов (51–1524 мм). При помощи центраторов CAGE CLAMP можно выполнять центрирование труб, соответствующих сортаменту SHEDULE 80. Жесткие центраторы CAGE CLAMP не предназначены для деовализации. Один размер центратора соответствует одному диаметру обхватываемой трубы. При наличии отклонений наружного диаметра более чем на ± $^{3}/_{16}$ дюйма (5 мм) от заданного, точность центрирования может снизиться.

БЫСТРОТА | При помощи данного центратора можно легко и быстро центрировать трубы.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ | Хороший выбор для центрирования труб при отсутствии необходимости в деовализации.

МОДЕЛИ ОПОР В ЖЕСТКИХ ЦЕНТРАТОРАХ «CAGE CLAMP»

Прямые опоры позволяют сделать прихваточный сварной шов, они имеют расширяющиеся концы, что позволяет беспрепятственно состыковать и отцентровать трубы. После выполнения прихваточного сварного шва центратор снимают с трубы и завершают сварку.

Для работы на трубах из нержавеющей стали или специальных сплавов, фигурные и прямые опоры на центраторах Cage Clamp могут быть также сделаны из нержавеющей стали.

Фигурные опоры имеют дугообразный выступ, что обеспечивает возможность осуществления полного цикла сварки без снятия центратора с трубы. Использование данной фигурной распорки повышает качество сварки и эффективность сварочных работ.

Быстрое соединение труб под сварку в полевых условиях достигается за счет центратора Cage Clamp с рычагом.

ЖЕСТКИЕ ЦЕНТРАТОРЫ «CAGE CLAMP» С РЫЧАГОМ

Центратор с прямыми опорами	Центратор с фигурными опорами	Диаметр трубы, дюйм (мм)
01.0505.001	-----	2 (51)
01.0505.002	-----	3 (76)
01.0505.003	01.0505.N03	3.5 (89)
01.0505.004	01.0505.N04	4 (102)
01.0505.005	01.0505.N05	5 (127)
01.0505.006	01.0505.N06	6 (152)
01.0505.008	01.0505.N08	8 (203)
01.0505.010	01.0505.N10	10 (254)
01.0505.012	01.0505.N12	12 (305)
01.0505.014	01.0505.N14	14 (356)
01.0505.016	01.0505.N16	16 (406)
01.0505.018	01.0505.N18	18 (457)
01.0505.020	01.0505.N20	20 (508)
01.0505.022	01.0505.N22	22 (559)
01.0505.024	01.0505.N24	24 (610)
01.0505.026	01.0505.N26	26 (660)
01.0505.028	01.0505.N28	28 (711)
01.0505.030	01.0505.N30	30 (762)
01.0505.032	01.0505.N32	32 (812)
01.0505.034	01.0505.N34	34 (864)
01.0505.036	01.0505.N36	36 (914)
01.0505.038	01.0505.N38	38 (965)
01.0505.040	01.0505.N40	40 (1016)
01.0505.042	01.0505.N42	42 (1219)
01.0505.048	01.0505.N48	48 (127)
01.0505.054	01.0505.N54	54 (1372)
01.0505.060	01.0505.N60	60 (1524)

Центраторы с опорами, выполненными из нержавеющей стали и для труб нестандартного диаметра, можно приобретать под заказ. Если требуется приобрести центратор из нержавеющей стали, в конце кода артикула следует поставить «SS».

ЖЕСТКИЙ ЦЕНТРАТОР С ХРАПОВЫМ МЕХАНИЗМОМ «RATCHET CAGE CLAMP»

Жесткий центратор с храповым механизмом обеспечивает большее усилие сжатия, необходимое при центровке труб большого диаметра. В наличии имеются жесткие центраторы для труб диаметром от 14 до 60 дюймов (356–1524 мм). Специальный ключ с храповиком (квадрат 1 дюйм/25 мм) подходит для всех центраторов.

При помощи жесткого центратора с храповым механизмом можно быстро и качественно центрировать трубу под сварку.

Центратор с прямыми опорами	Центратор с фигурными опорами	Диаметр трубы дюйм (мм)
01.0505.R06	-----	6 (152)
01.0505.R08	-----	8 (203)
01.0505.R10	-----	10 (254)
01.0505.R12	01.0505.RN12	12 (305)
01.0505.R14	01.0505.RN14	14 (356)
01.0505.R16	01.0505.RN16	16 (406)
01.0505.R18	01.0505.RN18	18 (457)
01.0505.R20	01.0505.RN20	20 (508)
01.0505.R22	01.0505.RN22	22 (559)
01.0505.R24	01.0505.RN24	24 (610)
01.0505.R26	01.0505.RN26	26 (660)
01.0505.R28	01.0505.RN28	28 (711)
01.0505.R30	01.0505.RN30	30 (762)
01.0505.R32	01.0505.RN32	32 (812)
01.0505.R34	01.0505.RN34	34 (864)
01.0505.R36	01.0505.RN36	36 (914)
01.0505.R38	01.0505.RN38	38 (965)
01.0505.R40	01.0505.RN40	40 (1016)
01.0505.R42	01.0505.RN42	42 (1067)
01.0505.R48	01.0505.RN48	48 (1219)
01.0505.R54	01.0505.RN54	54 (1372)
01.0505.R60	01.0505.RN60	60 (1524)

Центраторы с опорами, выполненными из нержавеющей стали или для труб нестандартного диаметра, можно приобретать под заказ.

Ключ с храповиком
(Не входит в комплект)

01-0505-R01
Ключ с храповым механизмом с квадратом ¾ дюйма для центраторов 4–8 дюймов

01-0505-R02
Ключ с храповым механизмом с квадратом ⅞ дюйма для центраторов 10–42 дюймов

01-0505-R03
Ключ с храповым механизмом с квадратом 1 дюйм для центраторов от 44 дюймов

ЖЕСТКИЙ ЦЕНТРАТОР С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ МЕХАНИЗМОМ «HYDRAULIC CAGE CLAMP»

Запирающий гидравлический механизм служит для обеспечения повышенного усилия сжатия, требуемого при центрировании труб большого диаметра с возможностью быстрого съема центратора с трубы. Жесткие центраторы с гидравлическим механизмом изготавливаются для работы на трубах диаметром от 16 до 60 дюймов (от 406 до 1524 мм).

Жесткие центраторы с гидравлическим механизмом обеспечивают ускоренное центрирование трубы и возможность быстрого демонтажа с трубы по окончании сварки.

Центратор с прямыми опорами	Центратор с фигурными опорами	Диаметр трубы, дюйм (мм)
01.0505.H16	01.0505.HN16	16 (406)
01.0505.H18	01.0505.HN18	18 (457)
01.0505.H20	01.0505.HN20	20 (508)
01.0505.H22	01.0505.HN22	22 (559)
01.0505.H24	01.0505.HN24	24 (610)
01.0505.H26	01.0505.HN26	26 (660)
01.0505.H28	01.0505.HN28	28 (711)
01.0505.H30	01.0505.HN30	30 (762)
01.0505.H32	01.0505.HN32	32 (812)
01.0505.H34	01.0505.HN34	34 (864)
01.0505.H36	01.0505.HN36	36 (914)
01.0505.H38	01.0505.HN38	38 (965)
01.0505.H40	01.0505.HN40	40 (1016)
01.0505.H42	01.0505.HN42	42 (1067)
01.0505.H48	01.0505.HN48	48 (1219)
01.0505.H54	01.0505.HN54	54 (1372)
01.0505.H60	01.0505.HN60	60 (1524)
01.0505.H00	01.0505.HN00	Hydraulic Jack

Центраторы с опорами, выполненными из нержавеющей стали или для труб нестандартного диаметра, можно приобретать под заказ.

ЦЕНТРАТОР КЛЕЩЕВОГО ТИПА «EZ-FIT»

Центраторы EZ-Fit были специально разработаны для быстрого и легкого центрирования трубы диаметром до 12 дюймов при отсутствии необходимости в деовализации. Конструкция центратора, изготовленного из стального сплава путем высокоточного литья, не деформируется, а имеющиеся накладки и барашковые винты из нержавеющей стали позволяют работать на трубах из нержавеющей стали или специальных сплавов.

БЫСТРОТА | Щеки центратора быстро обхватывают трубу/фитинг, обеспечивая точное центрирование.

ПРОСТОТА | Для данного центратора не требуется сложная процедура установки.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Каждый центратор работает в широком диапазоне диаметров труб.

ПРОЧНОСТЬ | Центратор выполнен из стального сплава путем высокоточного литья, что делает его не подверженным деформациям и изгибам.

E-Z12SS

Накладки и барашковые винты из нержавеющей стали (входят в стандартный комплект) предназначены для работы на трубах из нержавеющей стали или специальных сплавов.

Центратор EZ-Fit отлично удерживает фитинги, предназначенные для приварки.

E-Z8SS

E-Z4SS

E-Z2SS

ЦЕНТРАТОР КЛЕЩЕВОГО ТИПА «EZ-FIT»

Модель, артикул	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)
E-Z2SS	1–2.5 (25–64)
E-Z4SS	2.5–4.5 (64–114)
E-Z8SS	5–8 (127–203)
E-Z12SS	9–12 (229–305)

ЦЕНТРАТОР КЛЕЩЕВОГО ТИПА «QUICK FIT»

Центраторы серии Quick Fit позволяют выполнить стыковку трубных изделий под сварку быстро, точно и удобно. Данный центратор компактен, обеспечивает возможность выполнения сварки в условиях ограниченного свободного пространства. Имеются три модели центраторов данной серии, для работы на трубах диаметром от 1 до 12 дюймов (25–305 мм). Центратор подходит для труб как из нержавеющей стали, так и из углеродистой стали без дополнительных специальных накладок и винтов. Центратор Quick Fit выполняет центрирование труб/фитинга к трубе и обеспечивает только центрирование, без деовализации.

ПРОЧНОСТЬ | Надежная эксплуатация на протяжении многих лет.

ОБЛЕГЧЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ | Данный центратор удобно использовать для центрирования труб на высоте.

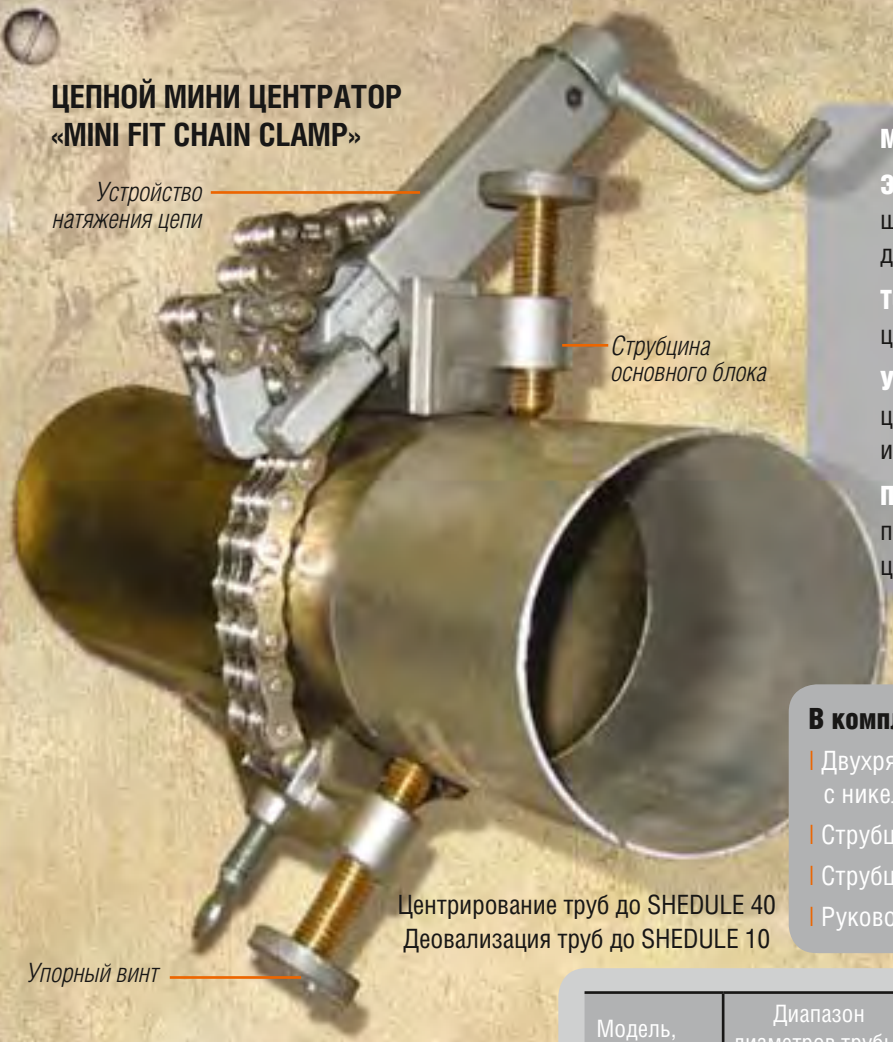
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Три модели центраторов перекрывают диапазон труб диаметром от 1 до 12 дюймов (25–305 мм).

БЫСТРОТА | Центратор выполняет качественное и быстрое соединение труб и фитингов под сварку.

ЦЕНТРАТОР КЛЕЩЕВОГО ТИПА «QUIT-FIT»

Модель, артикул	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)
QFC-12	1–2 (25–64)
QFC-26	2–6 (50–150)
QFC-512	5–12 (127–305)

ЦЕПНОЙ МИНИ ЦЕНТРАТОР «MINI FIT CHAIN CLAMP»



МАЛЫЙ ВЕС | Легко переносить и работать

ЭКОНОМИЧНОСТЬ | Данный центратор перекрывает широкий диапазон диаметров труб — от ¾ до 8 дюймов (от 19 до 203 мм).

ТОЧНОСТЬ | 3 струбцины обеспечивают безупречное центрирование труб/фитингов малого диаметра.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Данный центратор выполняет центрирование труб до сортамента SHEDULE 40 и деовализацию труб до сортамента SHEDULE 10.

ПРОЧНОСТЬ | Данный центратор изготовлен с применением тех же материалов и технологий, что цепные центраторы для больших диаметров труб.

Центрирование труб до SHEDULE 40
Деовализация труб до SHEDULE 10

В комплект центратора «Mini Fit Chain Clamp» входит:

- Двухрядная цепь (варианты: углеродистая сталь с никелевым покрытием, нержавеющая сталь)
- Струбцины с одним упорным винтом
- Струбцина основного блока натяжения цепи
- Руководство по эксплуатации

Цепной мини центратор «Mini Fit» отлично подходит для соединения под сварку труб/фитингов малого диаметра. Он легок, прост в установке и эксплуатации и настолько компактен, что помещается в ящике для инструмента сварщика и не требует дополнительной оснастки. Данная модель цепного центратора, уже доказавшего свою эффективность на практике, лучше всего подходит там, где не требуются большие усилия на упорные винты. Центратор Mini Fit достаточно прочен для центрирования труб/фитингов диаметром от ¾ до 8 дюймов (от 19 до 203 мм), изготовленных из нержавеющей или углеродистой стали при толщине стенки, соответствующей сортаменту до SHEDULE 40, а также для деовализации труб — до сортамента SHEDULE 10.

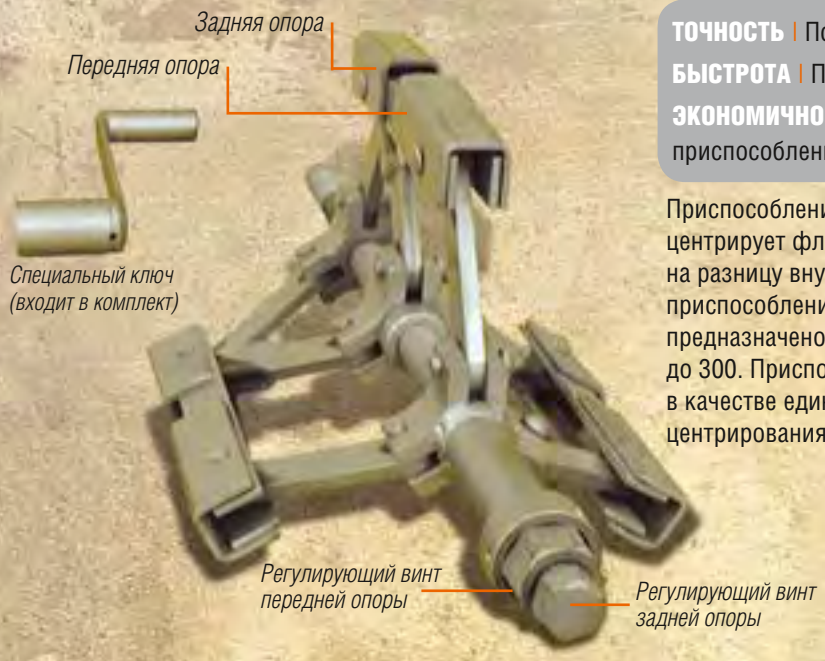
Модель, артикул	Диапазон диаметров трубы, дюйм (мм)	Количество струбцин	Предел деовализации*	Предел центрирования
D230	¾–8 (19–203)	2	10	40
D230-SS	¾–8 (19–204)	2	10	40

** расчеты произведены для труб с прочностью на разрыв 45 000 фунтов/кв.дюйм (3164 кг/кв.см)*
SS — обозначение центратора для работы на трубах из нержавеющей стали

Струбцина с одним упорным винтом для центратора Mini Fit
Торец винта закруглен во избежание повреждения трубы

Независимо от масштаба работы, оборудование должно обеспечивать точность, быть прочным и исправным. Оборудование компании Mathey Dearman удовлетворяет этим требованиям уже более 70 лет. Болты для соединения фланцев, угломеры, угольники, распорные клинья, приспособления для контроля качества сварного шва, ленты для разметки труб — все, что вам необходимо на производственном участке, есть в ассортименте Mathey Dearman.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЦЕНРИРОВАНИЯ ФЛАНЦЕВ ПО ВНУТРЕННЕМУ ДИАМЕТРУ



ТОЧНОСТЬ | Позволяет точно соединять фланцы с трубой.
БЫСТРОТА | Позволяет соединять фланцы менее, чем за минуту.
ЭКОНОМИЧНОСТЬ | Центровку фланцев с помощью приспособления может выполнить один человек.

Приспособление для центрирования фланцев быстро и с точностью центрирует фланец и трубу по внутреннему диаметру. Несмотря на разницу внутренних диаметров трубы и фланца до ±3 мм, приспособление обеспечивает точное соединение. Приспособление предназначено для центрирования фланцев с классом от 150 до 300. Приспособление не предназначено для использования в качестве единственной опоры фланца и используется только для центрирования.

Соединение под сварку трубы с внутренним диаметром 8 дюймов (203 мм) и фланца.

Модель, артикул	Диаметр трубы, дюйм (мм)
Углеродистая сталь	
D325	4–6 (102–152)
D326	6–8 (152–203)
D327	8–14 (203–356)
D328	16–24 (406–610)
Нержавеющая сталь	
D325SS	4–6 (102–152)
D326SS	6–8 (152–203)
D327SS	8–14 (203–356)
D328SS	16–24 (406–610)

БОЛТЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ФЛАНЦЕВ

В Mathey Dearman производится две модели болтов для соединения фланцев — болт со скользящей головкой и болт со смещенным центром. Обе модели болтов содержат пружину, которая обеспечивает легкое снятие даже если наблюдается нагрев фланцев от сварки. Болт со скользящей головкой оснащен замком для снятия со штифта, болт со смещенным центром имеет специальную конструкцию, которая позволяет осуществлять расцепление одним поворотом гайки со смещенным центром. Центрирующие конусы на головках болтов, действуя в паре, обеспечивают соосность отверстий на фланцах.

Артикул	Наименование модели/ конструкции	Диаметр отверстия во фланце, дюйм (мм)
05.0100.000	Болт со скользящей головкой	$^5/_8$–$1^7/_8$ (16–47)
05.0100.010	Болт со смещенным центром	$^5/_8$–$1^7/_8$ (16–47)

Болты для соединения фланцев не только удобны и быстры в установке, но также прочны и обеспечивают установку фланцев с высокой степенью точности.

РАЗГОНЩИК ФЛАНЦЕВ

ПРИМЕЧАНИЕ: РАЗГОНЩИКИ ФЛАНЦЕВ ПОСТАВЛЯЮТСЯ ПОШТУЧНО. КОЛИЧЕСТВО РАЗГОНЩИКОВ ФЛАНЦЕВ, ТРЕБУЕМОЕ ДЛЯ БОЛЬШИНСТВА РАБОЧИХ ЗАДАЧ — 2 ШТ.

БЕЗОПАСНОСТЬ | Устраняет необходимость применения молотка и клинового распора

ЗАЩИТА | Значительно сокращает риск повреждения поверхности фланца

Гидравлический разгонщик фланцев
Арт. D103

Механический разгонщик фланцев
Арт. D100

Разгонщики фланцев Mathey Dearman безопасно разделяет фланцы, без необходимости работы молотком. Разгонщик, устанавливаемый в зазоре между фланцами, разделяет фланцы, не повреждая уплотнительных поверхностей. С помощью клина зазор между фланцами расширяется до 1¼ дюйма (32 мм). Посредством сообщаемого разгонщику крутящего момента 100 фунтов/фут создается усилие на клин до 12000 фунтов (5443 кг).
Имеются в наличии гидравлические разгонщики фланцев, предназначенные для разделения фланцев до 36 дюймов (914 мм). Для их работы необходимо воспользоваться гидравлическим насосом (не входит в комплект).

Быстрое разделение фланцев (до 1¼ дюйма, 32 мм) без повреждения уплотнительных поверхностей фланцев двумя разгонщиками фланцев.

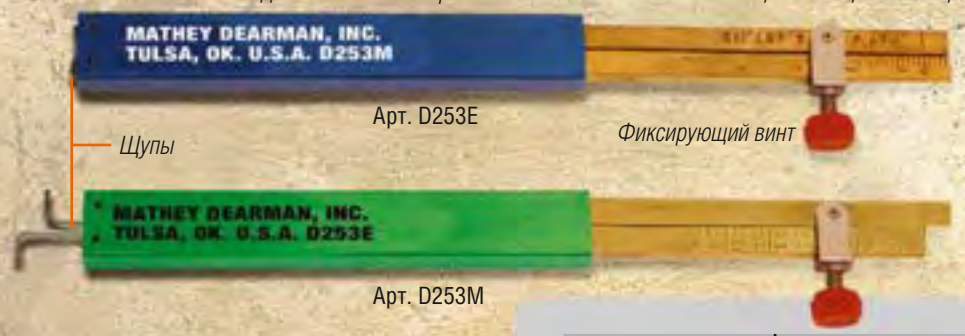
Модель, артикул	Исполнение	Диаметр трубы дюйм (мм)	Класс фланца
D100	Механическое	2–12 (51–305)	До 300
D103	Гидравлическое	2–12 (51–305)	До 300
D101	Гидравлическое	12–24 (305–610)	150–600
D102	Гидравлическое	26–36 (660–914)	150–600
D104-KIT	В комплект гидравлического насоса входит насос, резервуар и шланг с быстроразъемными соединениями.		

Комплект гидравлического насоса
Арт. D104-KIT

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ЗАЗОРА МЕЖДУ ТРУБАМИ Q.C. WELDER'S GAUGE

Приспособление поставляется с дюймовой или метрической шкалой

Шкала измерения сварного зазора



При помощи приспособления для измерения зазора между трубами можно быстро и точно измерить расхождение поверхности одной трубы относительно другой до и после сварки, что сводит брак к минимуму. В Mathey Dearman выпускают приспособления с дюймовой шкалой или с метрической шкалой.

Артикул	Наименование
D253E	Приспособление для измерения зазора с дюймовой шкалой
D253M	Приспособление для измерения зазора с метрической шкалой
1 КОРОБКА	
D253E-BOX	10 шт.
D253M-BOX	10 шт.

ИЗМЕРИТЕЛЬ ГЛУБИНЫ ВЫЕМКИ PIT DEPTH GAUGE | ТЕПЕРЬ ПОСТАВЛЯЕТСЯ В КОМПЛЕКТЕ С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ЗАЗОРА МЕЖДУ ТРУБАМИ

ТОЧНОСТЬ | Минимальный шаг измерения составляет $^1/_{64}$ дюйма (0,4 мм).
УДОБСТВО | Следует надеть измеритель глубины выемки на приспособление для измерения зазора между трубами и провести измерение.

Данный измеритель глубины выемки предназначен для измерения глубины/высоты сварного шва, а также разницы между поверхностями труб. Измеритель выполненный из нержавеющей стали крепится на конце устройства для измерения зазора между трубами и отражает показания как в дюймах, так и миллиметрах.

Цена деления шкалы $^1/_{64}$ дюйма или 0,4 мм

Измеритель глубины выемки можно использовать для контроля высоты усиления сварного шва и качества стыковки труб/плит по высоте.

КООРДИНАТНЫЙ УГОЛЬНИК

Арт. D241

Шкала на лицевой стороне: цена деления = $^1/_{12}$ дюйма
Шкала на обратной стороне: цена деления = $^1/_{16}$ дюйма

Шкала на лицевой стороне по вертикали: цена деления = $^1/_{12}$ дюйма
Шкала на обратной стороне по вертикали: цена деления = $^1/_8$ дюйма

Шкала на лицевой стороне: цена деления = $^1/_{16}$ дюйма
Шкала на обратной стороне цена деления = $^1/_8$ дюйма

Цена деления= $^1/_8$ дюйма с лицевой и обратной сторон.

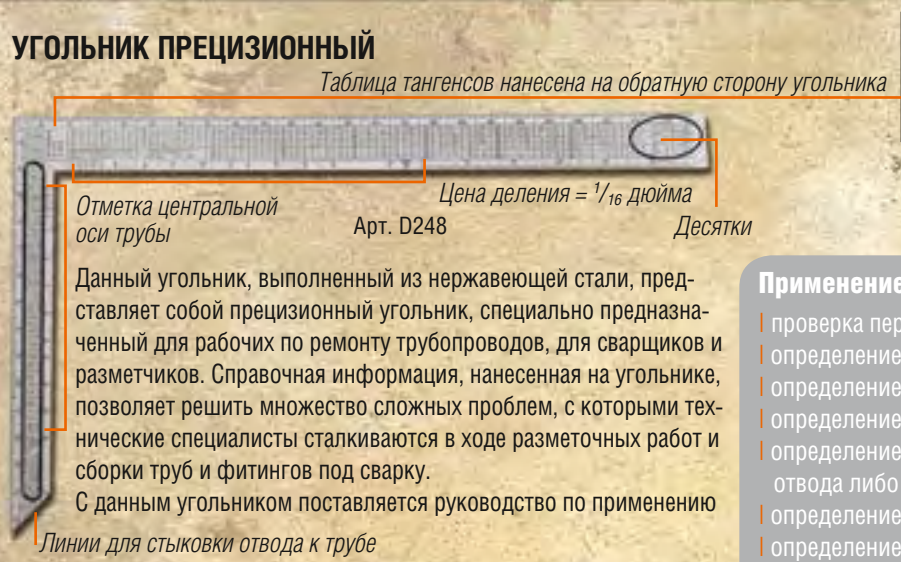
Арт. D256

Шкала на лицевой стороне: цена деления = $^1/_{10}$ дюйма
Шкала на обратной стороне: цена деления = $^1/_{16}$ дюйма

При помощи малых координатных угольников из нержавеющей стали и больших угольников, выполненных из алюминия, производства Mathey Dearman, можно выполнять измерение углов, сходимость стыкуемых элементов и находить центральную ось. При использовании угольника с уровнем, можно измерить перепад в дюймах на фут для того, чтобы определить требуемый скос линии реза трубы. Цена деления малого угольника составляет $^1/_8$ дюйма, большой угольник имеет цену деления $^1/_8$, $^1/_{10}$, $^1/_{12}$ и $^1/_{16}$ дюймов.

Артикул	Наименование	Короткая сторона × длинная сторона × толщина, дюйм (мм)
D256	Координатный угольник малый, материал: нержавеющая сталь	8 × 12 × $^1/_{16}$ (203 × 305 × 1.6)
D241	Координатный угольник большой: материал: алюминий	16 × 24 × $^1/_8$ (406 × 610 × 3)

УГОЛЬНИК ПРЕЦИЗИОННЫЙ



Данный угольник, выполненный из нержавеющей стали, представляет собой прецизионный угольник, специально предназначенный для рабочих по ремонту трубопроводов, для сварщиков и разметчиков. Справочная информация, нанесенная на угольнике, позволяет решить множество сложных проблем, с которыми технические специалисты сталкиваются в ходе разметочных работ и сборки труб и фитингов под сварку.
С данным угольником поставляется руководство по применению

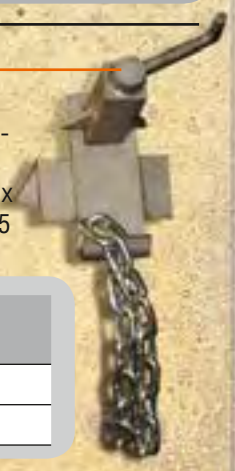
Артикул	Наименование	Короткая сторона × длинная сторона × толщина, дюйм (мм)
D248	Угольник прецизионный	15½ × 24 × 1/8 Thick (394 × 610 × 3 Thick)

Прецизионный угольник можно использовать для разметки множества различных конфигураций соединений, например, косых стыков под углом 45°, тройниковых соединений, иных косых стыков.

Применение прецизионного угольника:

- проверка перпендикулярности одной поверхности к другой
- определение центральной оси трубы
- определение длины и диаметра болтов фланца
- определение количества отверстий для болтов на фланце
- определение расстояния от центра к концу трубного отвода либо тройника
- определение длины проходного отверстия во фланце
- определение наружного диаметра фланца под приварку
- определение длины дуги для определенного радиуса
- измерение углов отклонения от вертикальной/горизонтальной поверхности
- измерение с точностью до 1/12 и 1/16 дюйма
- измерение характеристик тройников и отводов
- перевод единиц из дюймовой в метрическую систему измерений
- проведение разметки сварных швов различных конфигураций

ЦЕПНОЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ ТРУБ «HOLD DOWN CLAMP»



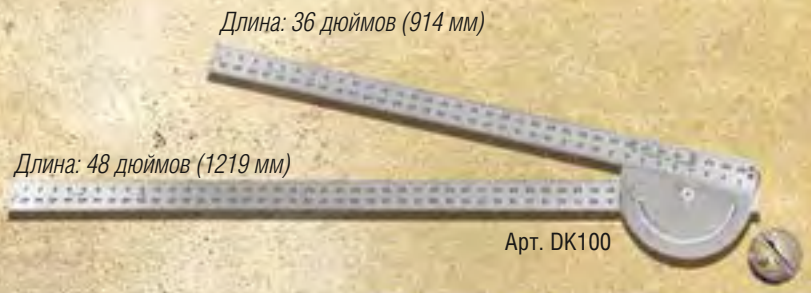
Цепной держатель труб «Hold Down Clamp» позволяет надежно закрепить трубу на верстаке или подъемной опоре для последующей стыковки с тройником, отводом, фланцами и иными фитингами. Цепной держатель можно использовать вместе с устройством поддержки фитингов для фиксации трубы/фитинга в требуемом положении во время монтажа. Наряду с удобством применения и компактностью, цепные держатели позволяют работать с трубами разных диаметров: модель D244 от 10 до 16 дюймов (51–406 мм), при рабочей нагрузке до 800 фунтов (363 кг), модель D245 от 10 до 48 дюймов (254–1219 мм) при рабочей нагрузке 1300 фунтов (544 кг). Механизм натяжения, устраняет провисание цепи и обеспечивает надежное крепление трубы или фитингов. Цепной держатель труб можно использовать с цепными центраторами для того, чтобы зафиксировать отвод или тройник на трубе под сварку. Внимание: цепь следует протягивать под V-образной опорой, в верхней части подставки для труб, запрещается протягивать цепь через нижние опоры подставки для труб.

Артикул	Диаметр трубы, дюйм (мм)
D244	2–16 (51–406)
D245	10–48 (254–1219)

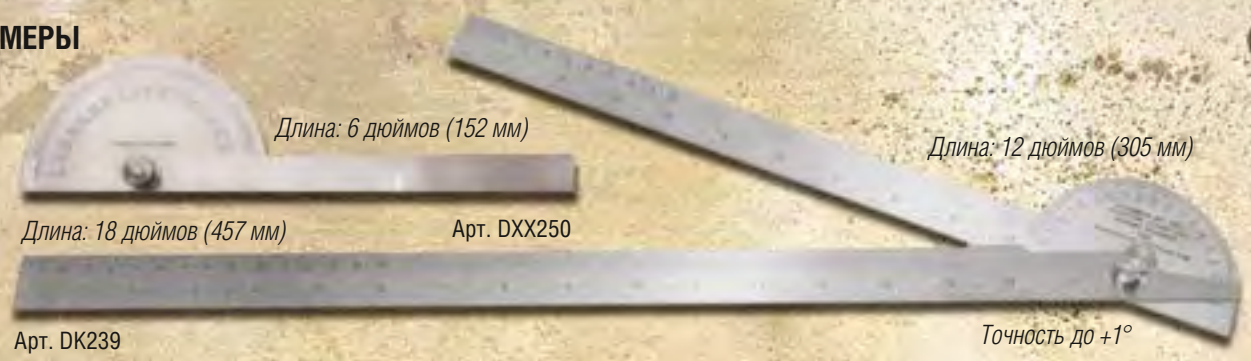
УГЛОМЕРЫ

Угломеры производства Mathey Dearman подходят для определения/выставления угла скоса фаски, переноса углов, измерения сходимости поверхностей. Угломер мини (DXX250) и угломер малый (DK239) выполнены из нержавеющей стали. Для удобства большой угломер (DK100) выполнен из алюминия. Линейки угломера можно фиксировать под заданным углом. На угломер нанесена шкала от 0° до 180° с двумя направлениями измерения.

Малый угломер идеально подходит для разметки листового металла, проверки сходимости торцов трубы диаметром до 17 дюймов (432 мм), а также может быть использован для проверки углов стыка труб от 0° до 90°.



УГЛОМЕРЫ



Большой угломер позволяет проверять перпендикулярность торцов труб диаметром до 40 дюймов (1016 мм), а также угол стыка крупных труб до 180°.

Мини угломер можно использовать для целого ряда задач, в том числе для измерения угла скоса фаски.

Артикул	Наименование
DXX250	Угломер мини, материал: нерж.сталь
DK239	Угломер малый, материал: нерж.сталь
DK100	Угломер большой, материал: алюминий

ЦЕНТРИРУЮЩАЯ ГОЛОВКА

Использование центрирующей головки — быстрый и точный метод определения осевой линии трубы, определения углов и нанесения маркировки на резервуары и трубы. Угловая шкала центрирующей головки имеет цену деления = 2½ градуса и позволяет провести измерения и нанести разметку вокруг фланца/фитинга.

ТОЧНОСТЬ | Центрирующая головка помогает с точностью установить верхнюю точку.
УДОБСТВО | Центрирующая головка проста и удобна в применении.
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ | Центрирующая головка позволяет провести маркировку на валах, резервуарах и трубах.

Керн

Шкала 180°

Индикатор уровня

V-блок

ЦЕНТРИРУЮЩАЯ ГОЛОВКА

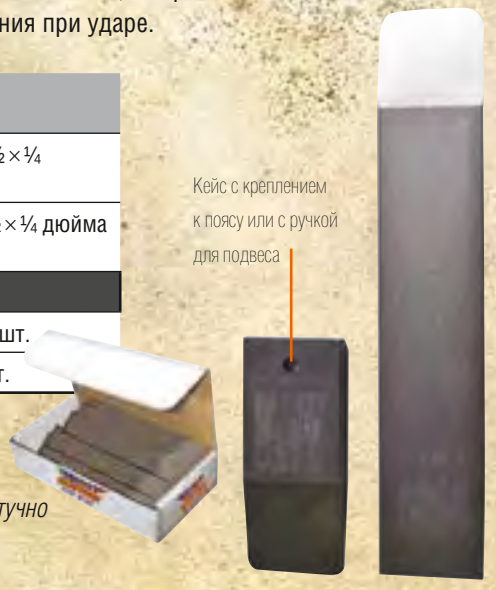
Артикул	Наименование
D206	Центрирующая головка, диаметр труб: от ½ дюймов (13 мм)

Арт. D206

КЛИНЬЯ ДЛЯ ЗАЗОРОВ «SPACING WEDGES»

При использовании с цепными центраторами Mathey Dearman, клинья повышают качество соединения торцов труб под сварку. Клинья используются для установки точного зазора между трубами для сварки. Следует соединить два торца троубы/трубной детали вместе, установить и зафиксировать цепной центратор и с помощью клиньев Spacing Wedge отрегулировать зазор. Для увеличения срока эксплуатации нижняя (рабочая) часть клиньев закалена, а верхняя часть выполнена из достаточно мягкого материала, что предотвращает клинья от растрескивания при ударе.

Артикул	Наименование
D271	Большой клин для зазоров, 8 × 1½ × ¼ дюйма (203 × 38 × 6.4 мм)
D272	Малый клин для зазоров, 3½ × 1½ × ¼ дюйма (89 × 38 × 6.4 мм)
НАБОРЫ ПО 10 ШТ.	
D271-BOX	Большой клин для зазоров — 10 шт.
D272-BOX	Малый клин для зазоров — 10 шт.



Арт. D271 (Большой)
Арт. D272 (Малый)

Клинья для зазоров можно приобретать поштучно либо в коробке по 10шт.

Используя клин Spacing Wedge можно быстро выставить зазор под сварку.

ЛЕНТА ДЛЯ РАЗМЕТКИ ТРУБ «PIPE WRAP»

Лента для разметки труб Mathey Dearman имеет двустороннюю линованную поверхность для нанесения разметочных линий перед резкой или сваркой труб. Ленту можно использовать в качестве линейки для проведения прямых линий по диаметру трубы, а также для разметки углов при производстве отводов. Лента для разметки труб изготовлена из термо и износоустойчивого материала, стойкого к растворителям и предназначена для интенсивного использования в течение долгого периода времени.

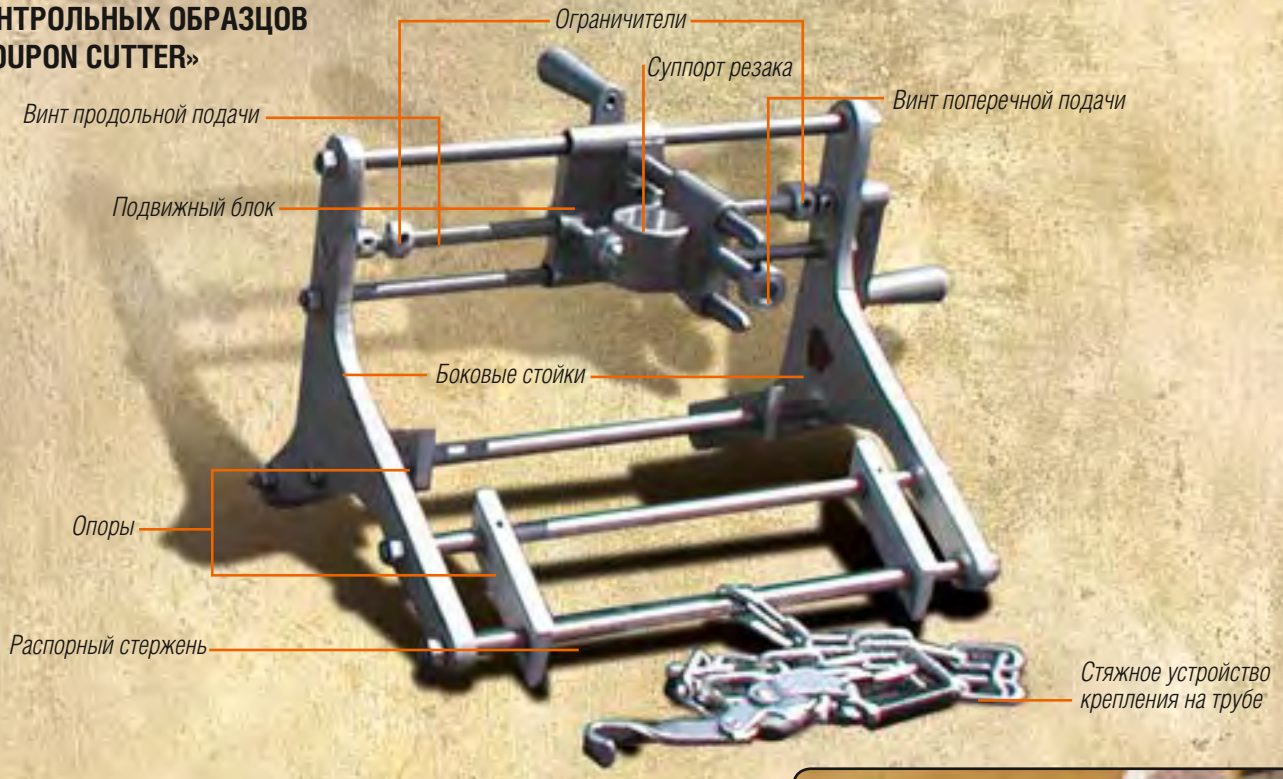
На поверхность ленты нанесена следующая информация:

- таблица тангенсов и твердая кромка для проведения прямых линий
- инструкция по резке отводов
- маркированный край с ценой деления 1 мм длиной 914 мм
- инструкция по определению длины отвода
- угломерная шкала (45°) с удобными метками

Диаметр трубы, дюйм (мм)	Размер ленты	Артикул	Размеры
3–15 (76–381)	Малая	D160	Лента 102 × 1219 мм
3–22 (76–559)	Средняя	D170	Лента 102 × 1829 мм
3–26 (76–660)	Большая	D177	Лента 102 × 2134 мм
По требованию		D184	Ширина 102 мм × длина (по выбору клиента); цена за 1 фут (305 мм)
По требованию		D185	Ширина 127 мм × длина (по выбору клиента); цена за 1 фут (305 мм)
По требованию		D187	Ширина 178 мм × длина (по выбору клиента); цена за 1 фут (305 мм)

Лента для разметки труб незаменима при установке направляющих поясов для машин MagnaCut XM и CGM на трубах диаметром от 18 дюймов (457 мм) для обеспечения точного и перпендикулярного реза.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ «COUPON CUTTER»



УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ КОНТРОЛЬНЫХ ОБРАЗЦОВ «COUPON CUTTER» | Данное устройство незаменимо при вырезании контрольных образцов сварных швов при проведении аттестации сварщиков с получением свидетельств API, ASME и AWS (Американский нефтяной Институт, Американское Общество инженеров-механиков, Американское Общество специалистов по сварке).

ПРИМЕНЕНИЕ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ИСПЫТАНИЙ | Устройство Coupon Cutter обеспечивает точную повторяемость контрольных образцов.

С использованием Coupon Cutter процесс резки контрольных образцов проходит быстро и легко. Данный инструмент можно использовать в любой работе, связанной с вырезкой участков труб диаметром от 4 дюймов (102 мм). Натяжное устройство (поставляемое в комплекте с Coupon Cutter) для труб диаметром до 12 дюймов используется для быстрой установки устройства Coupon Cutter на трубе. Устройство для вырезания контрольных образцов теперь выпускается с винтом подачи ACME (т.е. имеющим трапециедальную резьбу) для ускорения хода резака.

Coupon Cutter — незаменимый инструмент для вырезания контрольных образцов при проведении испытаний на изгиб, на разрыв и на твердость.

Артикул	Наименование	Размер вырезаемого контрольного образца
03.0300.S00	Устройство для вырезания контрольных образцов Coupon Cutter	2×9 дюйма (51×229 мм)

Диаметр трубы, дюйм	Наружный диаметр трубы, дюйм	Наружный диаметр трубы, мм	Номинальная толщина стенки, мм								
			Schedule 10	Schedule 20	Schedule 40	Extra Strong	Schedule 80	Schedule 120	Schedule 140	Schedule 160	XX Strong
1/8	0,41	10,29	-	-	1,73	2,41	2,41	-	-	-	-
¼	0,54	13,72	-	-	1,73	3,02	3,02	-	-	-	-
3/8	0,68	17,15	-	-	2,31	3,20	3,20	-	-	-	-
½	0,84	21,34	-	-	2,77	3,73	3,73	-	-	4,78	6,20
¾	1,05	26,67	-	-	2,87	3,91	3,91	-	-	5,56	7,82
1,0	1,32	33,40	-	-	2,87	4,55	4,55	-	-	6,35	9,09
1¼	1,66	42,16	-	-	3,56	4,85	4,85	-	-	6,35	9,19
1½	1,90	48,26	-	-	3,68	5,08	5,08	-	-	7,14	-
2,00	2,38	60,33	-	-	3,91	5,54	5,54	-	-	8,74	11,07
2½	2,88	73,03	-	-	5,16	7,01	7,01	-	-	9,53	14,02
3,00	3,50	88,90	-	-	5,49	7,62	7,62	-	-	11,13	15,24
3½	4,00	101,60	-	-	5,74	8,08	8,08	-	-	-	-
4,00	4,50	114,30	-	-	6,02	8,56	8,56	11,13	-	13,49	16,26
4½	5,00	127,00	-	-	-	9,02	-	-	-	-	18,03
5,00	5,56	141,30	-	-	6,55	9,53	9,53	12,70	-	15,88	19,05
6,00	6,63	168,28	-	-	7,11	10,97	10,97	14,27	-	18,26	21,95
7,00	7,63	193,68	-	-	-	12,70	-	-	-	-	22,23
8,00	8,63	219,08	-	6,35	8,18	12,70	12,70	18,26	20,62	24,38	22,23
9,00	9,63	244,48	-	-	-	12,70		-	-	-	-
10,00	10,75	273,05	-	6,35	-	12,70	15,09	21,44	25,40	28,58	25,40
11,00	11,75	298,45	-	-	-	12,70	-	-	-	-	-
12,00	12,76	323,98	-	6,35	11,13	12,70	17,48	25,40	28,58	33,32	25,40
14 O.D.	14,00	355,60	6,35	7,92	11,68	12,70	19,05	27,79	31,75	35,71	-
16 O.D.	16,00	406,40	6,35	7,92	12,70	12,70	21,44	30,96	36,53	40,49	-
18 O.D.	18,00	457,20	6,35	7,92	14,27	12,70	23,83	34,93	39,67	45,24	-
20 O.D.	20,00	508,00	6,35	9,53	15,09	12,70	26,19	38,10	44,45	50,01	-
22 O.D.	22,00	558,80	6,35	9,53		12,70	28,58	41,28	47,63	53,98	-
24 O.D.	24,00	609,60	6,35	9,53	17,48	12,70	30,94	46,02	52,37	59,54	-
26 O.D.	26,00	660,40	7,92	12,70	-	12,70	-	-	-	-	-
28 O.D.	28,00	711,20	7,92	12,70	-	12,70	-	-	-	-	-
30 O.D.	30,00	762,00	7,92	12,70	-	12,70	-	-	-	-	-
32 O.D.	32,00	812,80	7,92	12,70	17,48	12,70	-	-	-	-	-
34 O.D.	34,00	863,60	7,92	12,70	17,48	12,70	-	-	-	-	-
36 O.D.	36,00	914,40	7,92	12,70	19,05	12,70	-	-	-	-	-
42 O.D.	42,00	1066,80	7,92	-	-	12,70	-	-	-	-	-
48 O.D.	48,00	1219,20	-	-	-	12,70	-	-	-	-	-

Smarter. Tougher. Mathey.

Где применяется оборудование Mathey Dearman для резки и центрирования труб, а также инструмент Mathey Dearman для монтажа трубопроводов?

- Трубопроводы
- Модульные установки в нефтегазовой промышленности
- Морские буровые платформы
- Трубопроводы на производстве пищевых продуктов
- Трубопроводы на целлюлозно-бумажных комбинатах
- Трубопроводы на заводах по производству электронных компонентов
- Охладительные башни
- Резервуары для хранения
- Химические и нефтехимические заводы
- Электростанции
- Водопроводы
- Нефтеперерабатывающие заводы
- Установки водоочистки и водоподготовки
- Сталелитейные заводы
- Трубопроводы, обслуживающие горнодобывающую промышленность
- Установки пожаротушения
- Крытые переходы на промышленных объектах
- Военные объекты
- Строительство шоссе и мостов
- Зерновые элеваторы
- Системы кондиционирования и вентиляции
- Фундаменты больших зданий
- Трубопроводы морских и подводных судов
- Строительство барж
- Трубные бамперы мобильной техники
- Трубные ограждения
- Поручни из труб
- Природоохранное оборудование
- Коллекторы тормозной жидкости
- Причальные сооружения и сухие доки
- Оборудование для котельных
- Демонтаж сооружений

Приведенный список не может охватить все области применения данного оборудования. Более 70 лет назад одна компания произвела эталонное оборудование для резки, снятия фаски, сварки, крепления и центрирования труб… и эта компания — Mathey Dearman.

www.mathey-dearman.com

Представитель в России:
ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

Smarter. Tougher. Mathey.

© 2012 MATHEY DEARMAN, INC. All rights reserved. MATHEY DEARMAN and the MATHEY DEARMAN logo are trademarks of MATHEY DEARMAN, INC.
Reproduction in whole or in part without permission is prohibited. Published 10/12. Printed in U.S.A.