Машины для резки труб
и подготовки кромки
Центраторы для соединения
труб под сварку
Печи для электродов и флюса
Инструмент для монтажа труб

Компания "Mathey Dearman" Inc. (США) - мировой лидер в разработке, проектировании и производстве мобильного технологического оборудования для строительства и ремонта трубопроводных систем.

История производства данного вида оборудования начинается в середине 1930, когда г-н Chester A. Mathey начал производить машины для резки труб типа Saddle machine, которые были предшественниками Седельных машин (Saddle machine) для резки труб, производимых ныне компанией Mathey Dearman.

В начале 1950 г-н Chester A. Mathey перепроектировал Седельную машину (Saddle machine) и предложил более компактный прочный корпус из алюминия, состоящий из одного цельного основания, который применяется в конструкции и сегодня.

В 1959, после 7 лет ведения курсов по сварке и изучения возможностей, технических параметров, мощности и эффективности печей для сушки сварочных электродов, г-н Giancarlo Medea спроектировал и выпустил несколько типов портативных печей для хранения, сушки электродов и флюса. Спустя несколько лет г-н Giancarlo Medea проектировал и выпустил Машину для резки труб и подготовки кромки Jolly Chain специально для сварщиков, которым было необходимо резать трубы самых различных диаметров.

Так же, как и в те годы, основными потребителями продукции компании сейчас являются промышленные предприятия, производящие сварочные работы, компании по строительству и обслуживанию трубопроводов, ведущие работы на нефтегазоперерабатывающих и химических, судостроительных заводах, при строительстве морских нефтяных платформ, при производстве резервуаров и металлических конструкций, строительстве и эксплуатации водоочистных сооружений и теплотрасс, а также везде, где в процессе производства используются трубы. Оборудование создается под конкретно выполняемые производственные задачи, что позволяет решить их с максимальной эффективностью и качеством.

Оригинальность технических решений подтверждена десятками патентов, а надежность, эффективность и удобство оборудования при работе и в полевых условиях, и в условиях цеха по достоинству оценили сотни заказчиков со всего мира. В настоящий момент производимое Mathey Dearman Inc. оборудование используется многими компаниями США, Канады, Латинской Америки, Германии, Италии, Франции, Саудовской Аравии, ОАЭ, Пакистана, Египта, Турции, Чехии, Польши, а так же и в России

СОДЕРЖАНИЕ

ЦЕНТРАТОРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ТРУБ ПОД СВАРКУ

Цепной центратор с одним упорным винтом “Single Jackscrew Chain Clamp” 4
Цепной центратор с двумя упорными винтами “Double Jackscrew Chain Clamp” .. 5
Легкий цепной ценратор “Light Chain Clamp” 6
Универсальный цепной центратор “Universal Chain Clamp” 7
Цепной центратор с двумя цепями “Double Chain Clamp” 8
Трубный зажим “Pipe Puller” 9
Фиксатор цепной “Hold Down Clamp” 10
Центратор “Rim Clamp” 10
Центратор “Cage Clamp” 12
Захват для труб “Pipe Tongs” 13
Центратор для орбитальной сварки “Accu-Fit” 14
Центратор “EZ-Fit” 15
Мини-центратор “Mini-Fit Clamp” 16

МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И ПОДГОТОВКИ КРОМКИ

Седельная машина резки труб “Saddle Machine” 17
Приспособление резки по контуру “Contour Cutting Attachment” 18
Седельная машина резки труб “Super II” 19
Машина на магнитной подвеске “MagnaCut XM” 20
Машина на магнитной подвеске модели “Mini-MAG XM” 22
Цепная машина резки труб и подготовки фаски “Mini Jolly Chain” 23
Цепная машина резки труб и подготовки фаски “Maxi Jolly Chain” 24
Ленточная машина резки труб и подготовки фаски “Monarch Band” 25
Машина безогневой резки труб “CGM-1 Cold Cutting Machine” 26
Таблица применения машин для резки труб 28

ПЕЧИ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ И ФЛЮСА

Печь серии N8 29
Печь серии N15 29
Печь серии DS 30
Модель F 30
Печь серии Series N 31
Печь серии Model MEC 32
Печь для флюса N120A, N240A 33
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МОНТАЖА ТРУБ 34
РЕЗАКИ ДЛЯ МАШИН РЕЗКИ ТРУБ 39

Декабрь 02, 2009

ООО Алькор
410018, Россия
Саратов, ул. Федоровская, 7-29

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСКОЕ ПИСЬМО

Мы рады заявить, что компания **Mathey Dearman** предоставляет право и наш взаимный бизнес-договор о партнерстве с компанией **ООО Алькор**.

Мы заявляем, что компания **Алькор** является уполномоченным дистрибьютором/ агентом и может представлять, продавать и распространять продукцию компаний **Mathey Dearman** и **C.I.A. Mathey** в России.

Эти полномочия позволяют **ООО Алькор** содействовать продвижению, демонстрировать, предоставлять цены, гарантировать поставки производимых нами машин для резки труб и подготовки фаски, центраторов для соединения и выравнивания труб, печей для прокалки электродов, и другой продукции на российском рынке.

ООО Алькор соглашается обязательно отправлять запросы от его клиентов в **Mathey Dearman** и ее филиал **C.I.A. Mathey Italiana**, для того чтобы гарантировать правильное применение продукции, осуществлять контроль за необходимыми действиями, которые касаются продаж и поддержки нашей продукции.
Данные полномочия установлены до 2 декабря 2010 года, где все условия будут пересмотрены для возобновления их действия.

С уважением,

Г-н Charles G. Lutz
Вице-президент по международным продажам
Mathey Dearman, Inc., and CIA Mathey Italiana, s.r.l.

MATHEY DEARMAN, INC. CORPORATE SEAL OKLAHOMA

December 03, 2009

Alkor LLC
Fedorovskaja str., 7-29
410018, Saratov
RUSSIA

AUTHORIZATION LETTER

We are pleased to announce that **Mathey Dearman, Inc.** is authorizing our mutual business partnership agreement with **Alkor LLC.**

We declare that **Alkor LLC** is an authorized distributor/agent and may represent, sell and distribute **Mathey Dearman, Inc. and C.I.A. Mathey Italiana , s.r.l.** products in **Russia.**

This authorization allows **Alkor LLC**, to promote, demonstrate, quote, secure orders for, and deliver our pipe cutting and beveling machines, aligning and reforming clamps, rebaking and electrode ovens, and other products within the Russian market.

Alkor LLC agrees to forward enquiries from its customers to **Mathey Dearman, Inc.** and its subsidiary, **C.I.A. Mathey Italiana, s.r.l.** as required in order to ensure proper application of products, and to carry out the necessary follow up activities with respect to the sales and support of our products.

Sincerely,

Charles G. Lutz
Vice-President of International Sales
Mathey Dearman, Inc., and CIA Mathey Italiana, s.r.l.

MATHEY DEARMAN, INC. CORPORATE SEAL OKLAHOMA

www.mathey.com, www.mathey-russia.ru

САМЫЙ БОЛЬШОЙ В МИРЕ ВЫБОР

ОБОРУДОВАНИЯ, СОЗДАНОГО СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ТЕХ, КТО РАБОТАЕТ С ТРУБАМИ

17 *РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ МАШИН ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И ПОДГОТОВКИ КРОМКИ*

Познакомьтесь с полной линией машин для кислородной и безогневой резки труб, а также подготовки кромки. Оборудование «Mathey Deanman» - это точность, качество и надежность в сочетании с передовыми разработками и технологиями.

15 *РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ЦЕНТРАТОРОВ*

Мы предлагаем несколько эффективных способов, позволяющих быстро и точно соединять трубы и различные фитинги, исправлять эллипсность и вмятины, при этом гарантируя полную безопасность персонала.

24 *РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ИНСТРУМЕНТА*

Вы обнаружите широчайший выбор инструмента и приспособлений для работы с трубами, который позволит Вам выполнить любую задачу и проверить ее качество.

15 *РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ПЕЧЕЙ ДЛЯ СУШКИ ЭЛЕКТРОДОВ*

Наша линия печей для сушки и хранения электродов и флюса хорошо известна по всему миру своим качеством и современными технологиями.

4344 S. Maybelle Avenue • Tulsa, Ok USA, 74107 •
P.O. Box 472110 • Tulsa, Ok USA
Phone: (918) 447-1288
Fax: (918) 447-0188
Toll Free: 1-800-725-7311
E-mail:sales@mathey.com

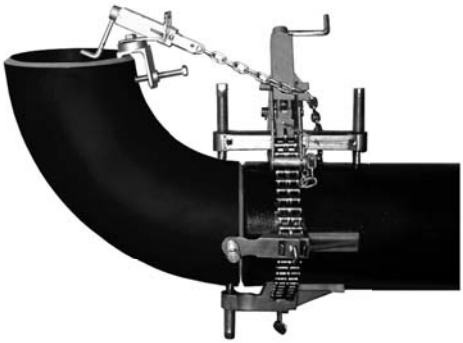
MATHEY DEARMAN

410018, г. Саратов,
ул. Федоровская, 7-29
+7(8452) 58-53-16, 68-66-60,
76-34-94, 76-22-71,
т./ф. 58-96-50.
e-mail: mathey@list.ru

410018, г. Саратов, ул. Федоровская, 7-29
+7(8452) 402-402, 585-316, 686-660,
тел./ф. +7(8452) 662-278, 662-280.
www.mathey-russia.ru, e-mail: mathey@list.ru

ЦЕНТРАТОРЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ТРУБ ПОД СВАРКУ

Цепной центратор с одним упорным винтом «Single Jackscrew Chain Clamp»



Центратор «Single Jackscrew Chain Clamp» выпускается для соединения труб и фитингов под сварку и исправления эллипсности. Один цепной центратор применяется почти на всем диапазоне диаметров труб - соединяет и выравнивает трубы диаметром от 25 до 1524 мм. Является базовой моделью для всех видов цепных центраторов. Малый вес и простота установки делают центратор незаменимым в полевых условиях. При работе с нержавеющими трубами направляющие струбцины, главный блок, уровень и устройство поддержки фитингов могут быть изготовлены из нержавеющей стали. Возможна комплектация цепью из нержавеющей стали, распорными винтами для установки точного зазаора между трубами. Для использования данной модели центратора при исправлении эллипсности труб свяжитесь с представителем компании-производителя и сообщите толщину стенки и марку стали трубы.

Базовый комплект «Single Jackscrew Chain Clamp»:

- Цепь длиной, соответствующей модели центратора
- Блок натяжения цепи
- Комплект струбцин и упорных винтов
- Ключ для упорных винтов
- Уровень и устройство поддержки фитингов
- Бокс для хранения
- Инструкция

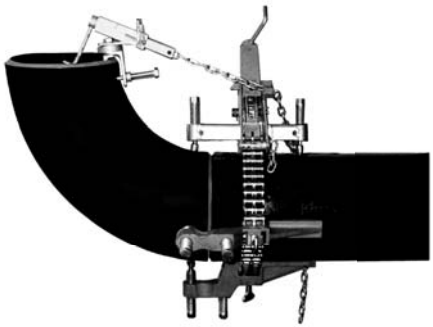
Струбцина для «Single Jackscrew Chain Clamp» с одним упорным винтом

Модель	Количество струбцин	Диаметр труб, мм	Вес комплекта, кг	Размер комплекта, мм
D231	3	25-203	9,5	406x203x203
D231 SS*	3	25-203	9,5	406x203x203
D232	7	102-406	30,6	762x254x381
D232 SS*	7	102-406	30,6	762x254x381
D233	8	254-914	64,8	762x254x381
D233 SS*	8	254-914	64,8	762x254x381
D234	13	254-1372	76,5	762x254x381
D234 SS*	13	254-1372	76,5	762x254x381
D233 - SPEC	13	254-1524	85,3	762x254x381

SS* - модель для соединения нержавеющих труб.

ВНИМАНИЕ! Центратор никогда не используется для подъема труб или как единственная опора. Используется только с цепью, входящей в комплект поставки.

Цепной центратор с двумя упорными винтами «Double Jackscrew Chain Clamp»



Самый современный метод соединения труб и фитингов, а также исправления эллипсности при максимальной безопасности для сварщика. Один цепной центратор применяется почти на всем диапазоне диаметров труб - соединяет и выравнивает трубы диаметром от 25 мм до 1524 мм. Второй винт на струбцине позволяет исправлять форму окружности на обеих соединяемых трубах. Имеет дополнительное свободное пространство под струбциной для сварки электродом. При работе с нержавеющими трубами струбцины, главный блок, уровень и устройство поддержки фитингов могут быть изготовлены из нержавеющей стали. Возможна комплектация цепью из нержавеющей стали, распорными винтами для установки точного зазора между трубами. Для использования данной модели центратора при исправлении эллипсности труб свяжитесь с представителем компании-производителя и сообщите толщину стенки и марку стали трубы.

Базовый комплект «Double Jackscrew Chain Clamp»

- Цепь длиной, соответствующей модели центратора
- Блок натяжения цепи
- Комплект струбцин и упорных винтов
- Ключ для упорных винтов
- Уровень и устройство поддержки фитингов
- Бокс для хранения
- Инструкция

Струбцина для «Double Jackscrew Chain Clamp» с двумя упорными винтами.

Модель	Количество струбцин	Диаметр труб, мм	Вес комплекта, кг	Размер комплекта, мм
D250	3	25-203	12,2	584x254x229
D250 SS*	3	25-203	12,2	584x254x229
D249	7	102-406	32,4	762x254x381
D249 SS*	7	102-406	32,4	762x254x381
D235	8	254-914	67,0	762x254x381
D235 SS*	8	254-914	67,0	762x254x381
D236	13	254-1372	81,0	762x254x381
D236 SS*	13	254-1372	81,0	762x254x381
D236 - SPEC	13	254-1524	89,8	762x254x381

SS* - модель для соединения нержавеющих труб.

ВНИМАНИЕ! Центратор никогда не используется для подъема труб или как единственная опора. Используется только с цепью, входящей в комплект поставки.

Легкий цепной центратор «Light Chain Clamp»

Цепной центратор «Light Chain Clamp» выпускается для соединения труб и фитингов под сварку и исправления эллипсности. Отличается от других моделей цепных центраторов облегченной конструкцией блока натяжения цепи, увеличенными диапазонами диаметров труб и меньшей стоимостью. Соединяет и выравнивает трубы диаметром от 25 мм до 914 мм. Может исправлять небольшие деформации труб и не используется для исправления эллипсности фитингов. С цепным центратором «Light Chain Clamp» могут использоваться струбцины с одним и двумя упорными винтами. При работе с нержавеющими трубами направляющие струбцины, главный блок, уровень и устройство поддержки фитингов могут быть изготовлены из нержавеющей стали. Возможна комплектация цепью на больший диаметр труб.

Базовый комплект «Light Chain Clamp»

- Цепь длиной, соответствующей модели центратора
- Блок натяжения цепи
- Комплект струбцин (с одним или двумя упорными винтами)
- Ключ для упорных винтов
- Бокс для хранения
- Инструкция

Табл. Легкий цепной центратор «Light Chain Clamp» с одним упорным винтом на струбцине

Модель	Количество струбцин	Диаметр труб, мм	Вес комплекта, кг	Размер комплекта, мм
D231-LT	5	25-305	6,0	254x203x152
D231-LT SS*	5	25-305	6,0	254x203x152
D232-LT	7	102-508	14,0	406x203x203
D232-LT SS*	7	102-508	14,0	406x203x203
D233-LT	10	152-914	38,0	762x254x381
D233-LT SS*	10	152-914	38,0	762x254x381

SS* - модель для соединения нержавеющих труб.

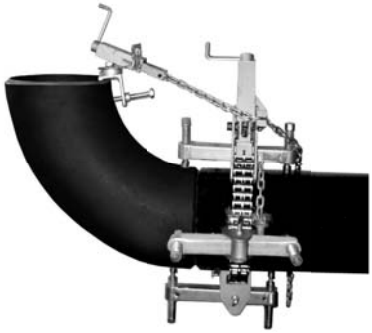
Табл. Легкий цепной центратор «Light Chain Clamp» с двумя упорными винтами на струбцине

Модель	Количество струбцин	Диаметр труб, мм	Вес комплекта, кг	Размер комплекта, мм
D249-LT	7	102-508	17,0	584x254x229
D249-LT SS*	7	102-508	17,0	584x254x229
D235-LT	10	152-914	41,0	762x254x381
D235-LT SS*	10	152-914	41,0	762x254x381

SS* - модель для соединения нержавеющих труб.

ВНИМАНИЕ! Центратор никогда не используется для подъема труб или как единственная опора. Используется только с цепью, входящей в комплект поставки.

Универсальный цепной центратор «Universal Chain Clamp»



Универсальный цепной центратор «Universal Chain Clamp» выпускается для соединения труб и фитингов под сварку. Основное отличие данной модели - сдвигающиеся струбцины, что позволяет сваривать и зачищать шов без снятия центратора с трубы. Соединяет и выравнивает трубы диаметром от 25 мм до 914 мм. Центратор может быть установлен с любой стороны свариваемого соединения. Комплектуется уровнем и устройством поддержки фитингов. При работе с нержавеющими трубами элементы центратора могут быть изготовлены из нержавеющей стали. Может исправлять небольшие деформации труб и не используется для исправления эллипсности фитингов. Возможна комплектация цепью на больший диаметр труб.

Базовый комплект «Universal Chain Clamp»

- Цепь длиной, соответствующей модели центратора
- Блок натяжения цепи
- Комплект струбцин и упорных винтов
- Ключ для упорных винтов
- Уровень и устройство поддержки фитингов
- Бокс для хранения
- Инструкция

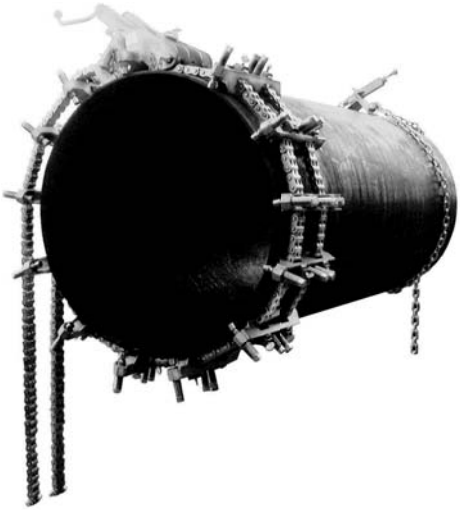
Струбцина для «Universal Chain Clamp»

Модель	Количество струбцин	Диаметр труб, мм	Вес комплекта, кг
D2250	3	25-203	11,0
D2250 SS*	3	25-203	11,0
D2249	7	102-406	32,0
D2249 SS*	7	102-406	32,0
D2235	8	254-914	65,0
D2235 SS*	8	254-914	65,0

SS – модель для соединения нержавеющих труб

ВНИМАНИЕ! Центратор никогда не используется для подъема труб или как единственная опора. Используется только с цепью, входящей в комплект поставки.

Цепной центратор с двумя цепями «Double Chain Clamp»



Цепной центратор с двумя цепями «Double Chain Clamp» спроектирован для сборки, выравнивания и исправления эллипсности труб с повышенным коэффициентом прочности и резервуаров больших диаметров от 254 мм до 6096 мм. Модели центратора для диаметров труб от 254 до 1372 мм комплектуется уровнем и устройством для поддержания фитингов при сварке. Для труб и резервуаров диаметром больше 1372 мм в комплект входит лебедка. Главный блок и направляющие струбцины имеют усиленную конструкцию. Могут быть установлены распорные винты для установки точного зазора между трубами. При работе с нержавеющими трубами элементы центратора могут быть изготовлены из нержавеющей стали.

Базовый комплект «Double Chain Clamp»

- Цепь длиной, соответствующей модели центратора
- Блок натяжения
- Комплект струбцин и упорных винтов
- Ключ для упорных винтов
- Уровень и устройство поддержки фитингов
- Бокс для хранения
- Инструкция

Струбцина для «Double Chain Clamp»

Модель	Количество блоков	Количество струбцин	Диаметр труб, мм	Вес комплекта, кг	Размер комплекта, мм
D251-1036	1	9	254-914	99,0	683x430x481
D251-1048	1	12	254-1219	125,0	683x430x481
D251-1054	1	14	254-1372	135,0	683x430x481
D251-1060	1	16	254-1524	148,0	683x430x481
D251-1072	1	20	254-1829	174,0	1012x430x481
D251-1084	1	24	254-2134	199,0	1012x430x481
D251-1096	2	28	254-2438	224,0	1012x430x481
D251-10108	2	32	254-2743	249,0	1012x430x481
D251-10120	2	36	254-3048	275,0	1012x405x759
D251-1011F	2	39	254-3353	297,0	1012x405x759
D251-1012F	2	42	254-3715	320,0	1012x405x759
D251-1014F	3	48	254-4267	365,0	1012x405x759
D251-1016F	3	54	254-4877	410,0	1012x405x759
D251-1018F	3	60	254-5486	455,0	1012x405x759
D251-1020F	3	66	254-6096	500,0	1012x405x759

Все модели «Double Chain Clamp» выпускаются для труб из нержавеющей стали.

Двойной цепной центратор «Double Chain Clamp» может быть укомплектован гидравлическим натяжным устройством с ходом поршня в 127 мм и создаваемым усилием в 4535 кг. Давление создается ручным насосом. В комплект входит ресивер и шланг высокого давления.

Центратор «Double Chain Clamp»
с гидравлическим натяжителем цепи

ВНИМАНИЕ! Центратор никогда не используется для подъема труб или как единственная опора. Используется только с цепью, входящей в комплект поставки.

Трубный зажим «Pipe Puller»

Трубный зажим «Pipe Puller» предназначен для удержания концов труб вместе, когда вваривается вставка между трубами и сохраняет минимальный промежуток между ними. При сварке шва зажим остается на трубе. Применяется для труб диаметром 51-203 мм. Выпускается модель из нержавеющей стали.

Фиксатор цепной «Hold Down Clamp»

Фиксатор цепной «Hold Down Clamp» используется для крепления труб к подставкам и столам. Прост в использовании и имеет малый вес. Прочно и надежно удерживает трубу и фитинги при сварке. Выпускается 2 модели для труб диаметром:
Модель D244 (51-406 мм)
Модель D245 (254-1219 мм)

Центратор «Rim Clamp»

Центратор «Rim Clamp» предназначен для сборки под сварку и исправления эллипсности особо прочных труб и труб большого диаметра. Диапазон диаметров труб от 102 до 1829 мм. Исправляет овальные трубы с помощью упорных винтов, расположенных по периметру центратора. Количество упорных винтов зависит от толщины стенки трубы и прочности стали. Имеет разъемную конструкцию и позволяет варить и зачищать сварной шов без снятия центратора с трубы. Все поверхности «Rim Clamp», которые контактируют с поверхностью трубы, сделаны из нержавеющей стали. Модель «Mega Rim Clamp» используется для труб с толщиной стенки до 22 мм и несовпадением окружности до 51 мм. «Mega Rim Clamp» имеет усиленный фиксирующий механизм и корпус центратора. В комплект входит подъемная цепь для установки центратора на трубу. Дополнительно комплектуется уровнем и устройством поддержки фитингов.

Модель	Диаметр труб, мм	Вес комплекта, кг.	Размеры комплекта
D711-0406	105-152	18,0	457x457x292
D711-0608	152-203	23,0	457x457x292
D711-0810	203-254	32,0	584x584x318
D711-1012	254-305	41,0	584x584x318
D711-1214	305-356	54,0	864x813x305
D711-1416	256-406	86,0	1016x1219x508
D711-1618	406-457	108,0	1016x1219x508
D711-1420	356-508	126,0	1016x1219x508
D711-1824	457-610	158,0	1016x1219x508
D711-2026	508-660	162,0	1016x1219x508
D711-2228	559-711	171,0	1016x1219x508
D711-2632	660-813	180,0	1118x1219x508

Модель	Диаметр труб, мм	Вес комплекта, кг.	Размеры комплекта
D711-3036	762-914	189,0	1118x1219x508
D711-3440	864-1016	203,0	1372x1372x508
D711-3844	965-1118	221,0	1473x1473x508
D711-4248	1067-1219	230,0	1524x1524x508
D711-4450	1118-1270	278,0	1575x1575x610
D711-4652	1168-1321	278,0	1676x1676x610
D711-5056	1270-1422	306,0	1778x1778x610
D711-5460	1372-1524	338,0	1880x1880x610
D711-5864	1473-1626	369,0	1981x1981x610
D711-6268	1575-1727	396,0	2134x2134x610
D711-6672	1676-1829	428,0	2184x2184x610

Центратор «Cage Clamp»

«Cage Clamp» - самый популярный центратор при строительстве трубопроводов из-за его низкой цены и долговечности. Центратор имеет 3 модели: **Модель «Hand Lever»** (25 типоразмеров), **Модель «Ratchet Handle»** (18 типоразмеров) и **Модель «Hydraulic Tack Type»** (17 типоразмеров). Модели отличаются друг от друга типом замка: эксцентриковый, храповой и гидравлический механизм. На каждый диаметр трубы выпускается своя модель центратора. Модели с фигурными поперечинами позволяют производить сварку, не снимая центратора с трубы. Могут быть изготовлены под российский стандарт труб. Центраторы в зависимости от модели применяются на трубах:

«Hand Lever Cage Clamp»	–	диаметром 89 - 1524 мм
«Ratchet Handle Cage Clamp»	–	диаметром 356 - 1524 мм
«Hydraulic Tack Type Cage Clamp»	–	диаметром 406 - 1524 мм

«Hand Lever Cage Clamp»

«Ratchet Handle Cage Clamp»

«Hydraulic Tack Type Cage Clamp»

Захват для труб «Pipe Tongs»

Захват «Pipe Tongs» спроектирован для перемещения труб в траншею или установки их на площадке. Подъемное кольцо надежно закрывает захват и обеспечивает безопасное перемещение трубы. Захват имеет специальные прокладки из резины или фибрового волокна, что исключает порчу поверхности трубы. Используется для труб диаметром от 51 мм до 914 мм. На каждый диаметр трубы выпускается своя модель захвата. Захват «Pipe Tongs» позволяет поднимать трубы и фитинги из различных видов металла и нержавеющей стали, весом от 900 кг до 4500 кг.

Захват для труб «Pipe Tongs»

Центратор для орбитальной сварки «Accu-Fit»

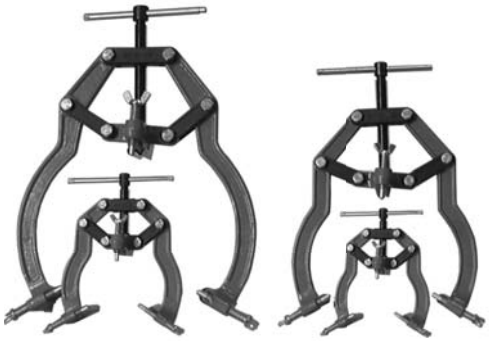
Центратор «Accu-Fit Clamp»

Центратор «Angler Clamp»

Для тонкостенных труб малого диаметра спроектирован центратор «Accu-Fit Clamp», который позволяет ровно и точно соединять и выравнивать трубы. Центратор сделан из высококачественной нержавеющей стали. Зажимные губки центратора работают независимо друг от друга, поэтому обе свариваемые трубы выравниваются относительно центральной оси, даже имея различные диаметры. Центратор идеально подходит для производства орбитальной сварки. Имеет достаточное количество свободного пространства между зажимами (73 мм и 121 мм) для сварочной головки аппарата орбитальной сварки. Выпускаются две модели зажимов для «Accu-Fit Clamp»: для труб диаметром 9-61 мм и труб диаметром 51-114 мм.

Для сваривания тонкостенных труб малых диаметров под углом до 90° предназначен центратор «Angler Clamp». Это модификация центратора «Accu-Fit Clamp» имеет тот же диапазон диаметров свариваемых труб и дополнительно механизм поворота с угломером.

Центратор «EZ Fit»



Центратор «EZ-Fit Clamp»

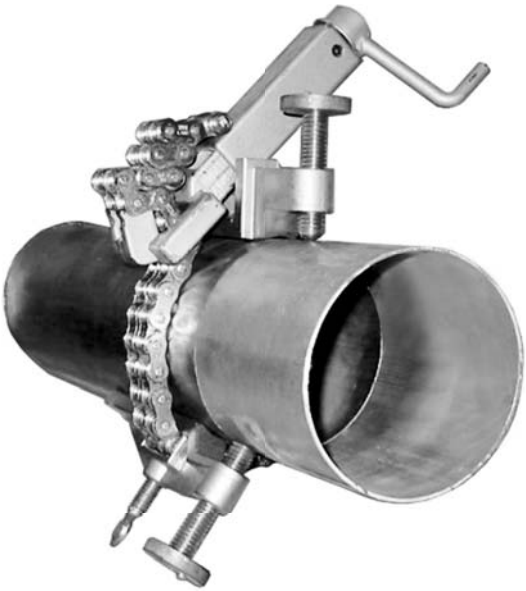
Соединение труб и фитингов с помощью «EZ-Fit Clamp»

Модель	Диаметр труб, мм	Вес комплекта, кг.
E-Z2SS*	25-64	2
E-Z4SS*	64-114	3
E-Z8SS*	127-203	6
E-Z12SS*	229-305	10

SS* - модель для соединения нержавеющих труб.

Модель центратора «EZ-Fit Clamp» была специально создана для соединения под сварку труб, имеющих разные диаметры относительно друг друга и не требующих выправления окружности. В основном используется для соединения труб и фитингов небольших диаметров, а также вваривания одной трубы в другую. Центратор «EZ-Fit Clamp» имеет 4 модели для труб диметром: 25-305 мм. Может быть использован для соединения нержавеющих труб под сварку, т.к. опоры имеют накладки из нержавеющей стали.

Мини-центратор «Mini-Fit Clamp»



Центратор «Mini-Fit Clamp»

Струбцина для «Mini-Fit Clamp»

Уменьшенная модель цепного центратора для соединения и выравнивания труб малых диаметров 19-203 мм. Конструкция центратора позволяет просто и без всяких усилий поставить и снять его с трубы. Может быть использован для соединения нержавеющих труб под сварку.

Модель	Диаметр труб, мм	Кол-во струбцин	Вес комп-та, кг.
D230-A	19-102	2	3
D230	19-203	2	3,2
D230-ASS*	19-102	2	3
D230-SS*	19-203	2	3,2

SS* - модель для соединения нержавеющих труб.

МАШИНЫ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И ПОДГОТОВКИ КРОМКИ

Седельная машина резки труб «Saddlle Machine»

Машина предназначена для особо точной резки труб в полевых и стационарных условиях. Выпускаются 8 моделей для резки труб диаметром от 38 до1219 мм. Каждая модель машины рассчитана на 3 или 4 диаметра трубы. С машиной используются газокислородные и плазменные резаки. Имеется возможность установки 2-х резаков с углом наклона каждого до 45^0 Толщина стенки разрезаемой трубы до 51 мм и зависит от модели резака с комплектом мундштуков. Управляется одним оператором и не требует специальной подготовки персонала. Машина изготовлена из легкого сплава и имеет малый вес. Практически не требует настройки при перестановке на трубы одинакового диаметра, быстро и легко крепится к трубе при помощи пружинного замка. Комплектуется ручным или электрическим приводом 230 В, 50/60 Гц .

Седельная машина резки труб «Saddle Machine»

Базовый комплект «Saddlle Machine»

- Машина
- Кронштейн резака
- Суппорт крепления резака
- Комплект проставок (упорных винтов) под диаметры трубы
- Резак (пропановый или ацетиленовый по заказу)
- Инструкция

Дополнительные аксессуары:

- Устройство корректировки поверхности «PRO Torch Arm»
- Кронштейн для крепления суппорта второго резака
- Приспособления для резки по контуру
- Проставки для труб нестандартного размера
- Кронштейн крепления плазматрона

Все проставки и упорные винты выпускаются также под Российский стандарт диаметров труб.

NEW Новый регулируемый кронштейн резака.

Модель 1SA на трубе 102 мм с проставками

Ступенчатые проставки для модели 1SA

Ступенчатые проставки для модели 2SA

Ступенчатые проставки для модели 3SA

Модель		MSA	1SA	2SA	3SA	4SA	5SA	6SA	8SA
Диаметр	мм	38-102	76-203	152-305	305-508	508-660	610-762	711-914	1016-1219
Вес	кг	5	7	12	22	35	48	82	95
Вес комплекта	кг	5,5	11	15,5	33	86	91	132	188
Размеры	мм	305x305 x254	457x457 x492	584x584 x318	864x813 x305	1029x1041 x423	1029x1041 x423	1488x1092 x483	1753x1524 x533
Макс. скорость (электропривод)	мм/ мин	3581	1803	2261	1194	1346	864	889	914
Мин. скорость (электропривод)	мм/ мин	102	102	152	178	178	203	127	127
Комплект поставок под диаметр трубы, мм		51, 76, 102 мм	76, 102, 152, 203 мм	152, 203, 254, 305 мм	305, 356, 406, 457, 508 мм	508, 559, 610, 660 мм	610, 660, 711, 762 мм	711, 762, 914 мм	1016, 1067, 1219 мм

Приспособление резки по контуру «Contour Cutting Attachment»

Приспособление резки по контуру с шаблонами

Шаблоны Mathey Dearman

Приспособление резки по контуру «Contour Cutting Attachment» с шаблонами используется вместе с Седельной машиной для резки труб. Позволяет быстро и точно резать трубы под отводы, с разной формой и под разными углами. Используется для труб диаметром от 38 до 1219 мм. Конструкция шаблона позволяет менять его на машине за короткое время и с минимальными усилиями

Седельная машина резки труб «Super II»

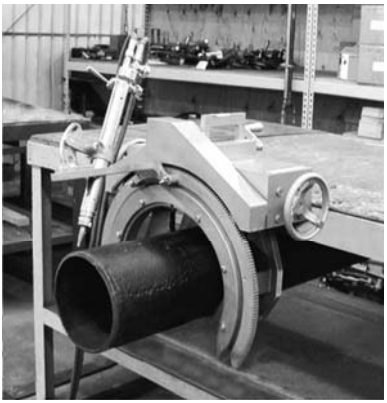
Машина «Super II» предназначена для точной и быстрой резки труб в цеху. Устанавливается в фиксированном положении и позволяет выполнить большой объем работ с высокой производительностью. Используется для резки труб диаметром от 51 до 324 мм. С машиной используются газокислородные и плазменные резаки. Имеется возможность установки 2-х резаков с углом наклона каждого до 45^0 . Толщина стенки разрезаемой трубы до 51 мм и зависит от модели резака с комплектом мундштуков. Имеет самоцентрирующийся захват с проставками под разный диаметр трубы. Комплектуется ручным или электрическим приводом 230 В, 50/60 Гц.

Базовый комплект «Saddle Machinen»

- Машина
- Кронштейн резака
- Суппорт крепления резака
- Комплект проставок под диаметры трубы
- Резак (пропановый или ацетиленовый по заказу)
- Инструкция

Дополнительные аксессуары:

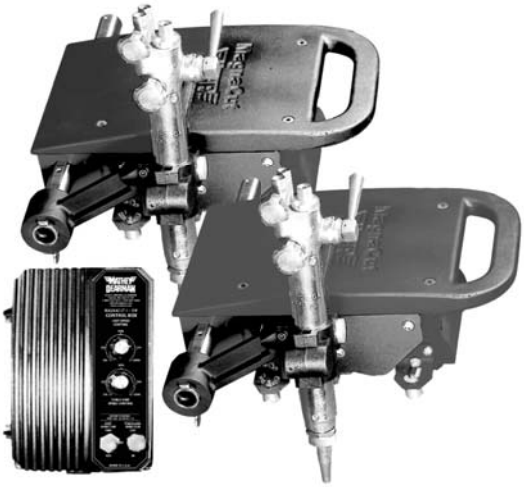
- Устройство корректировки поверхности «PRO Torch Arm»
- Кронштейн для крепления суппорта второго резака
- Приспособления для резки по контуру
- Резаки и мундштуки для всех типов газа.
- Кронштейн крепления плазматрона



Машина «Super II» установленна на рабочем месте

Машина на магнитной подвеске «MagnaCut XM»

Машина на магнитной подвеске «MagnaCut XM» предназначена для резки горизонтальных и вертикальных труб всех диаметров, а также листов. Режет трубы с внешним диаметром от 168 мм и выше. Трубы, имеющие внутренний диаметр от 610 мм и более, могут быть разрезаны изнутри. С машиной используются газокислородные и плазменные резаки. Машина комплектуется кронштейном крепления резака с зубчатой рейкой (с метрическим или дюймовым шагом 32) для резки под углом до 45° Колеса машины имеют постоянные магниты. Модель «MagnaCut XM» имеет увеличенную силу сцепления машины с трубой (сила магнитного поля 118 кг). Магниты из редкоземельных металлов держатся на трубе с внешним покрытием до 0,13 мм. Магниты в колесах выдерживают температуру до 118°С. Машина имеет электропривод и дистанционный пульт управления.



Базовый комплект «MagnaCut XM»

- Машина
- Кронштейн резака
- Суппорт крепления резака
- Резак (пропановый или ацетиленовый по заказу)
- Трос безопасности с карабинами
- Крепление шлангов
- Сервисные ключи
- Бокс для хранения
- Инструкция

Дополнительные аксессуары

- Кронштейн крепления плазматрона

Когда требуется повышенная точность при резке вертикальных и горизонтальных труб диаметром от 457 мм, используются направляющие полосы.

При резке листа может быть использована направляющая из уголка 25x25x3 мм.

Использование направляющих полос при резке труб большого диаметра

Электропривод	—	230 В, 50/60 Гц
Толщина стенки разрезаемой трубы	—	до 76 мм
Диаметр резака	—	35 мм
Мин. скорость	—	51 мм/мин
Макс. скорость	—	1016 мм/мин
Вес машины	—	17 кг
Вес комплекта	—	30 кг
Размер	—	553x241x133 мм

Машина на магнитной подвеске модели «Mini-MAG XM»

Машина на магнитной подвеске модель «Mini-MAG XM» является новой бюджетной разработкой хорошо известной машины «MagnaCut» и предназначена для резки горизонтальных и вертикальных труб всех диаметров, а также листов. Основное отличие машины «Mini-MAG XM» от «MagnaCut» в том, что резак перемещается по кронштейну и опускается на трубу вручную, а также меньший вес машины. Режет трубы с внешним диаметром от 168 мм и выше. Трубы, имеющие внутренний диаметр от 610 мм и более, могут быть разрезаны изнутри. С машиной используются газокислородные и плазменные резаки. Машина комплектуется кронштейном крепления резака с зубчатой рейкой (с метрическим или дюймовым шагом 32) для резки под углом до 45°. Колеса машины имеют постоянные магниты. Модель «Mini MAG XM» имеет увеличенную силу сцепления машины с трубой и используется для резки толстостенных труб. Магниты из редкоземельных металлов держатся на трубе с внешним покрытием до 0,13 мм. Магниты в колесах выдерживают температуру до 118° С. Машина имеет электропривод и дистанционный пульт управления. Когда требуется повышенная точность при резке вертикальных и горизонтальных труб диаметром от 457 мм, а также резке листа, используются направляющие полосы, изготовленные из уголка 25x25x3 мм.

Базовый комплект «Mini-MAG XM»

- Машина
- Кронштейн резака
- Суппорт крепления резака
- Резак (пропановый или ацетиленовый по заказу)
- Трос безопасности с карабинами
- Крепление шлангов
- Сервисные ключи
- Бокс для хранения
- Инструкция

Толщина стенки разрезаемой трубы	—	до 76 мм.
Диаметр резака	—	35 мм.
Ход суппорта резака на кронштейне	—	до 127 мм (зависит от угла наклона)
Мин. скорость	—	51 мм/мин.
Макс. скорость	—	1016 мм/мин.
Электропривод	—	230 В, 50/60 Гц
Мощность электропривода	—	100 Вт
Вес машины	—	12,2 кг.
Вес комплекта	—	25 кг.
Размер	—	457x241x208 мм.

Дополнительные аксессуары

- Кронштейн крепления плазматрона

Цепная машина резки труб и подготовки фаски «Mini Jolly Chain»

Базовый комплект «Mini Jolly Chain»

- Машина
- Комплект цепей (по заказу)
- Кронштейн резака
- Суппорт крепления резака
- Направляющие полосы для труб большого диаметра
- Резак (пропановый или ацетиленовый по заказу)
- Сервисные ключи
- Шплинты для цепи
- Инструкция

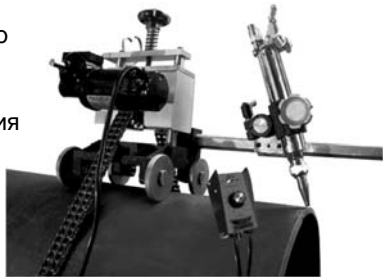
Цепная машина резки труб «Mini Jolly Chain» предназначена для производств со средним объемом работ. Использование 2-х звенных цепей различной длины позволяет резать трубы диаметром от 51 мм до 1520 мм. Для получения наибольшей точности и качества реза на вертикальных и горизонтальных трубах большого диаметра рекомендуется использовать направляющие полосы. С машиной применяются до 2-х газокислородных или плазменных резаков с углом наклона каждого до 45° под фаску. Толщина стенки разрезаемой трубы зависит от модели резака с комплектом мундштуков. Машина имеет ручной и электрический привод 230 В, 50/60 Гц с пультом дистанционного управления.

Вес машины с ручным приводом	—	16,0 кг
Вес машины с электрическим приводом	—	26,0 кг
Вес комплекта с ручным приводом	—	30,0 кг
Вес комплекта с электрическим приводом	—	40,0 кг
Размер	—	1200x800x600 мм

Направляющие полосы состоят из 4-х видов секций и комплектуются в зависимости от диаметров труб. Вес до 8 кг.

Дополнительные аксессуары:

- Кронштейн для крепления суппорта второго резака
- Отсечной клапан
- Приспособление для регулировки положения резака над поверхностью трубы
- Гибкий ручной привод длиной 2,7 м или 4,3 м
- Бокс для хранения
- Кронштейн крепления плазматрона



NEW Блок питания электропривода на батареях

Цепная машина резки труб и подготовки фаски «Maxi Jolly Chain»

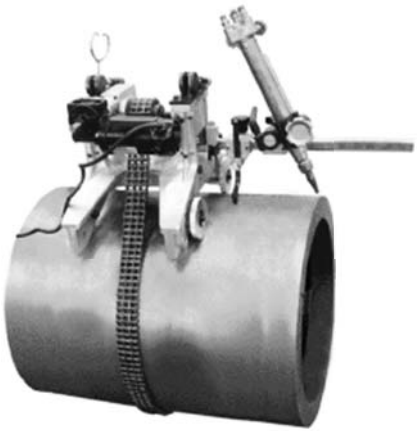
Цепная машина для резки труб «Maxi Jolly Chain» специально спроектирована для производств с высокой интенсивностью использования. В отличие от других моделей цепных машин имеет корпус повышенной прочности, трехзвенную цепь и систему переставляемых в 3 положения колес. Позволяет резать трубы диаметром от 102 мм до 1520 мм. Для получения наибольшей точности и качества реза на вертикальных и горизонтальных трубах большого диаметра рекомендуется использовать направляющие полосы. С машиной применяются до 2-х газокислородных с углом наклона каждого до 45° под фаску. Толщина стенки разрезаемой трубы зависит от модели резака с комплектом мундштуков. Машина имеет ручной и электрический привод 230 В, 50/60 Гц с пультом дистанционного управления.

Вес машины с ручным приводом	—	28,5 кг
Вес машины с электрическим приводом	—	33,0 кг
Вес комплекта с ручным приводом	—	36,0 кг
Вес комплекта с электрическим приводом	—	60,0 кг
Размер	—	1200x800x600 мм

Направляющие полосы состоят из 4-х видов секций и комплектуются в зависимости от диаметров труб. Вес до 8 кг.

Дополнительные аксессуары:

- Устройство наклонного реза по копиру «COPING DEVICE» с шаблонами
- Устройство для крепления углошлифовальной машины
- Кронштейн для крепления суппорта второго резака
- Отсечной клапан
- Приспособление для регулировки положения резака над поверхностью трубы
- Направляющие полосы для труб большого диаметра
- Гибкий ручной привод длиной 2,7 м или 4,3 м
- Кронштейн крепления плазматрона
- Бокс для хранения



NEW Блок питания электропривода на батареях

Ленточная машина резки труб и подготовки фаски «Monarch Band»

Ленточная машина «Monarch Band» спроектирована для монтажа и ремонта трубопроводов, когда участок трубопровода находится в траншее и отсутствует достаточное количество свободного пространства вокруг трубы. Незаменима для особо точной резки труб большого диаметра, расположенных горизонтально и вертикально. Диаметр разрезаемых труб от 152 мм до 6000 мм. Шасси машины перемещается вокруг трубы по ленте из нержавеющей стали. Каждый размер ленты предназначен для определенного диаметра труб и имеет свой замок. При использовании резака со специальным угловым адаптером (0 - 90°) требуется только 153 мм свободного пространства вокруг трубы. На шасси может быть установлено до 2-х обычных газокислородных, которым необходимо только 254 мм свободного пространства вокруг трубы. Толщина стенки разрезаемой трубы зависит от модели резака с комплектом мундштуков. Машина позволяет снимать одинаковую по всей длине фаску под углом до 45° даже на овальных трубах, т. к. лента повторяет форму трубы. Машина имеет ручной и электрический привод 230 В, 50/60 Гц с пультом дистанционного управления. По заказу могут быть изготовлены ленты на нестандартный диаметр труб.

Вес шасси с ручным приводом	—	11,0 кг
Вес шасси с электрическим приводом	—	12,0 кг
Вес ленты	—	от 2,3 кг до 52,0 кг
Размер шасси	—	305x254x203 мм

Базовый комплект “Monarch Band Machine”

- Машина
- Лента на определенный диаметр (по заказу)
- Кронштейн для крепления резака
- Резак (пропановый или ацетиленовый по заказу), без углового адаптера
- Гибкий ручной привод длиной 2,7 м или 4,3 м
- Инструкция

Дополнительные аксессуары:

- Кронштейн для крепления суппорта второго резака
- Отсечной клапан
- Угловой адаптер резака
- Кронштейн крепления плазматрона
- Бокс для хранения

NEW Блок питания электропривода на батареях

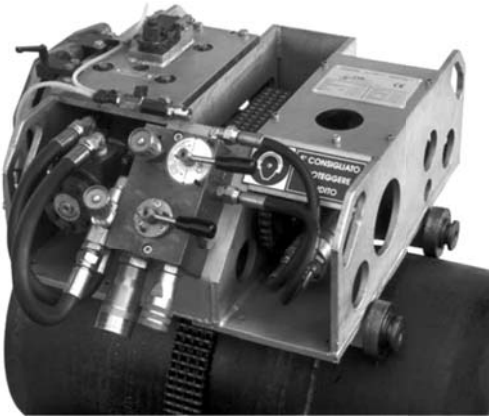
Машина безогневой резки труб «CGM-1 Cold Cutting Machine»

Машина безогневой резки труб «CGM-1 Cold Cutting Machine» является незаменимым оборудованием при прокладке и демонтаже трубопроводов. Создана для резки труб и подготовки кромки в условиях, когда невозможно применение пламенной резки. Машина «CGM-1 Cold Cutting Machine»выпускается с пневматическим и гидравлическим приводом. Двойной гидравлический или пневматический привод служит для перемещения машины вокруг трубы и для вращения фрезы. Имеет раздельную регулировку скорости вращения фрезы и движения машины вокруг трубы. Диапазон диаметров разрезаемых труб от 153 мм до 1829 мм с толщиной стенки до 38 мм. Машина крепится и передвигается вокруг трубы при помощи 4-х звенной цепи. Длина цепи может быть увеличена или уменьшена в зависимости от диаметра труб. Для труб большого диаметра и резервуаров дополнительно комплектуется направляющими полосами, что позволяет сохранить точность и качество реза. Поставка осуществляется в стальном боксе, который может быть одновременно использован как верстак. «CGM-1 Cold Cutting Machine» имеет сверхмощный механизм натяжения цепи, заключенный в стальной корпус, что обеспечивают необходимую устойчивость и прочность при резке трубы на высокой скорости. Движущий механизм снабжен цепным приводом, который ровно и точно перемещает машину по поверхности трубы, которая может иметь различное состояние. Не требует компенсирования неровностей поверхности трубы, т.к. перемещение машины по трубе осуществляется равномерно по внешнему диаметру. Высокопрочная трансмиссия режущего механизма спроектирована для интенсивной и продолжительной работы машины. Режущий блок состоит из 3-х составной фрезы: центральной режущей, правой и левой скашивающих фрез. Режущая и скашивающие фрезы могут быть заменены без снятия машины с трубы. Режущий блок закрывается специальным кожухом, при открытии которого привод фрезы отключается. Для увеличения прочности свариваемого шва, скашивающие фрезы позволяют разделывать кромку под разными углами: 30°; 37,5° и придавать ей разные формы: «U» «J» и кратные «J». Комплект фрез имеет размеры: центральная режущая фреза 160.0 х 4.76 мм или 212.0 х 4.76 мм; скашивающие фрезы 127.0 х 12.76 мм или 184.0 х 16.45 мм. Имеет систему двойного автоматического охлаждения фрезы. Система охлаждения создает дисперсию из охлаждающей жидкости, которая через форсунки подается на фрезу. Пневматическая модель CGM-1 «A», в отличие от гидравлической модели, не требует дополнительного компрессора для системы охлаждения. Дополнительно «CGM-1» может быть укомплектована стендом для заточки фрез, воздушным или гидравлическим компрессором. Специальная модель «CGM-1 Cold Cutting Machine» режет трубы под водой на глубине до 40 м.

Максимальный коэффициент прочности стали разрезаемых труб 482 МПа.

Базовый комплект «CGM-1 Cold Cutting Machine»

- Машина
- Фрезы (по дополнительному заказу)
- Сервисные ключи
- Ручка для подъема и опускания фрезы
- Тарированный ключ для цепи
- Рукав с разъемом (10 м) — 2 шт.
- Комплект цепей (по заказу)
- Защитный кожух блока фрез
- Система охлаждения
- Смазывающая жидкость (концентрат) — 1 литр
- Бокс для хранения
- Инструкция



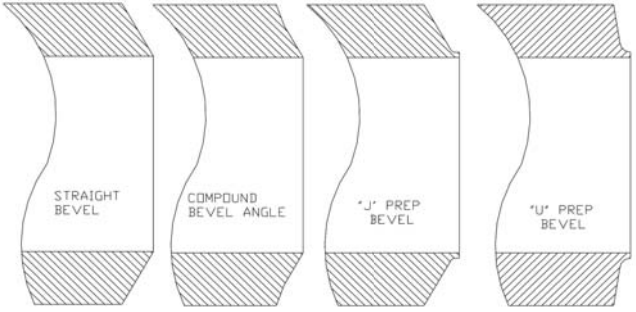
Описание	CGM-1 «A» пневматическая модель	CGM-1 «O» гидравлическая модель
Режущий механизм	регулируемый воздушный двигатель 2,76 кВт, соединенный с трансмиссией	регулируемый гидравлический двигатель 4,0 кВт, соединенный с трансмиссией
Механизм перемещения	воздушный двигатель 0,33 кВт, соединенный с трансмиссией	гидравлический двигатель 1,0 кВт, соединенный с трансмиссией
Способ перемещения	4-х звенная цепь	4-х звенная цепь
Рабочее давление	8 бар (4000 л/мин.)	30 - 100 бар (72 л/мин.)
Скорость вращения фрезы	20 -70 об/мин.	20 -70 об/мин.
Скорость перемещения	38 мм/мин	65 мм/мин
Система контроля	скорость перемещения и резки регулируется раздельно	скорость перемещения и резки регулируется раздельно
Рабочее пространство	свободное пространство вдоль трубы 650 мм. свободное пространство вокруг трубы 630 мм.	свободное пространство вдоль трубы 650 мм. свободное пространство вокруг трубы 630 мм.
Вес комплекта	137 кг. (250 кг. с боксом)	144 кг. (250 кг. с боксом)
Размеры Д х Ш х В (мм)	560x650x360	560x650x360
Комплектация	инструкция, ключи (с динамометрическим ключом), стопорные гайки, соединительные болты, воздушный рукав 10 м., устройство для быстрой смазки, стальной бокс, 1 литр смазки	инструкция, ключи (с динамометрическим ключом), стопорные гайки, соединительные болты, гидравлический рукав 10 м., устройство для быстрой смазки, стальной бокс, 1 литр смазки
Дополнительно	секции цепи, смазывающая жидкость, удлиненный воздушный рукав	секции цепи, смазывающая жидкость, удлиненный гидравлический рукав

NEW Пневматическая модель CGM-1 «A» с мощностью до 4 кВт.

Состояние трубы и метод резки	Saddle machine	Super II	Magna Cut XM	Mini-Mag XM	Mini Jolly Chain	Maxi Jolly Chain	Monarch Band	CGM-1
	Газокислородный или плазменный резак							Механическая резка
Горизонтальная труба без покрытия	♦♦♦♦♦♦	♦♦♦♦♦♦	♦♦♦♦♦	♦♦♦♦♦	♦♦♦♦♦♦	♦♦♦♦♦♦	♦♦♦♦♦♦	♦♦♦♦
Вертикальная труба без покрытия	НР	НР	♦♦♦♦	♦♦♦♦	♦♦♦♦	♦♦♦♦	♦♦♦♦♦♦	НР
Горизонтальная труба с покрытием	♦♦♦♦♦	♦♦♦♦	НР	НР	♦♦♦	♦♦♦	♦♦♦	♦♦♦♦♦
Вертикальная труба с покрытием	НР	НР	НР	НР	♦♦♦♦	♦♦♦♦	♦♦♦♦♦♦	НР
Горизонтальная спиралешовная	♦♦♦♦♦	♦♦♦♦♦	♦	♦	♦♦♦♦	♦♦♦♦	♦♦♦♦♦	♦
Вертикальная спиралешовная	НР		НР	НР	♦♦♦♦	♦♦♦♦	♦♦♦	НР
Горизонтальная чугунная	♦♦♦♦♦	♦♦♦	НР	НР	♦♦♦♦	♦♦♦♦	♦♦	♦♦♦♦♦

♦♦♦♦♦♦ - отлично; ♦♦♦♦♦ - хорошо; ♦♦♦♦ - средне; ♦♦ - ниже среднего; ♦ - плохо; НР – не рекомендуется

Комплект фрез для «CGM-1»



Формы края трубы получаемые при использовании скашивающих фрез различной конфигурации и с разными углами

ПЕЧИ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ И ФЛЮСА

Печь серии N8

Печь малая (пенал), портативная N8 Series Small Portable Holding Oven предназначена для хранения 100 электродов максимальной длинной до 45 см. Ручка крышки, корпуса и пенала сделаны из полимерного материала. Имеет воздушную камеру между наружной стенкой и камерой печки, которая является естественным изолятором и сокращает потери тепла. Электроды помещаются в пенал, который устанавливается в камере печки. Модель комплектуется нерегулируемым или регулируемым термостатом, и/или термометром. Термометр расположен на верхней крышке пенала. Печь может быть укомплектована источниками питания с различными напряжениями постоянного (48/85 В) и переменного тока.

Вес загружаемых электродов	-	до 8,5 кг
Фиксированная температура (без термостата)	-	140° C
Напряжение питания	-	24-48-72-110-230 В пер. тока
Мощность нагревательного элемента	-	175 Вт
Размер камеры	-	140x140x600 мм
Вес	-	6,5 кг

Печь серии N15

Печь малая (пенал), портативная N15 Series Small Portable Holding Oven предназначена для хранения 350 электродов. Ручка крышки, корпуса и пенала сделаны из полимерного материала. Имеет воздушную камеру между наружной стенкой и камерой печки, которая является естественным изолятором и сокращает потери тепла. Электроды помещаются в пенал, который устанавливается в камере печки. Модель комплектуется нерегулируемым или регулируемым термостатом, и/или термометром. Термометр расположен на верхней крышке пенала и защищен от повреждения ручкой. Печь имеет световой индикатор (Вкл/Выкл). Печь может быть укомплектована источниками питания с различными напряжениями постоянного (48/85 В) и переменного тока.

Вес загружаемых электродов	-	до 15,5 кг
Фиксированная температура (без термостата)	-	180° C
Напряжение питания	-	24-48-72-110-230 В пер. тока
Мощность нагревательного элемента	-	200 Вт
Размер камеры	-	180x180x600 мм
Вес	-	8,0 кг

Модель DS

Печь малая (пенал), портативная Model DS Small Portable Holding Oven предназначена для хранения 500 электродов. Имеет воздушную камеру между наружной стенкой и камерой печки, которая является естественным изолятором и сокращает потери тепла. Защелка и изоляция крышки предотвращает попадание влаги внутрь камеры. Электроды помещаются в пенал, который устанавливается в камеру печки. Модель комплектуется нерегулируемым или регулируемым термостатом и термометром. Термометр расположен на передней панели печи. Печь имеет разделитель, вставляемый по диагонали и делящий нагревательную камеру на два отсека для разных типов электродов. Электроды нагреваются равномерно вне зависимости от их расположения в отсеках камеры. Печь имеет световой индикатор (Вкл/Выкл). Печь может быть укомплектована источниками питания с различными напряжениями.

Вес загружаемых электродов	-	до 23 кг
Фиксированная температура (без термостата)	-	190° C
Напряжение питания	-	110-230 В
Мощность нагревательного элемента	-	400 Вт
Размер камеры	-	156x156x432 мм
Вес	-	11,4 кг

Модель F

Печь большая, портативная Model F Large Portable Holding Oven предназначена для хранения 1200 электродов. Имеет воздушную камеру между наружной стенкой и камерой печки, которая является естественным изолятором и сокращает потери тепла. Защелка и изоляция крышки предотвращает попадание влаги внутрь камеры. Электроды помещаются в пенал, который устанавливается в камеру печки. Термометр расположен на передней панели печи. Печь разделена на 3 отсека для разных типов электродов. Электроды нагреваются равномерно вне зависимости от их расположения в отсеках камеры. Печь имеет световой индикатор (Вкл/Выкл). Печь может быть укомплектована источниками питания с различными напряжениями.

Вес загружаемых электродов	-	до 54 кг
Температура с термостатом	-	0 - 230° C
Напряжение питания	-	230 В
Мощность нагревательного элемента	-	2 кВт
Размер камеры	-	279x279x460 мм
Вес	-	32,0 кг

Печь серии Series N

Печь Series N Rebaking Oven предназначена для прокаливания электродов и их последующего хранения. Контрольный блок температуры с термостатом и термометром расположен на верхней крышке печи. Печь может быть укомплектована вентилятором для лучшей циркуляции воздуха в камере печи, дополнительной термоизоляцией и подставкой. Дополнительно печь может быть укомплектована контрольным блоком для автоматического поддержания температур в процессе прокаливания и последующего хранения. Также возможна комплектация печи электронным контрольным блоком, управляющим всем процессом прокаливания и хранения, с последующей записью и печатью температуры. Выпускается в трех модификациях: N/3, N/6, N/9:

- Печь N/3 Rebaking Oven.

Вес загружаемых электродов	-	250 кг
Регулятор температуры	-	0-400° C
Мощность нагревательного элемента	-	3 кВт
Напряжение питания	-	380 В трехфазное
Размер камеры	-	650x500x600 мм
Вес	-	150,0 кг

- Печь N/6 Rebaking Oven.

Вес загружаемых электродов	-	500 кг
Регулятор температуры	-	0-400°C
Мощность нагревательного элемента	-	4,0 кВт
Напряжение питания	-	380 В трехфазное
Размер камеры	-	650x500x1200 мм
Вес	-	200,0 кг

- Печь N/9 Rebaking Oven.

Вес загружаемых электродов	-	750 кг
Регулятор температуры	-	0-400° C
Мощность нагревательного элемента	-	6 кВт
Напряжение питания	-	380 В трехфазное
Размер камеры	-	650x500x1800 мм
Вес	-	250,0 кг

Время прокалки 20 мин. Внутреняя камера из нержавеющей стали.

Печь серии Model MEC

Печь Model MEC Large Electrode Holding Oven предназначена для хранения большого количества электродов. Контрольный блок с термостатом и термометром расположен на верхней крышке печи. Имеет от 4 до 6 вынимаемых полок, в зависимости от модели. Печи одной модели могут быть прочно установлены друг на друга. Выпускается в трех модификациях MEC, MEC/1 и MEC/2.

- Печь MEC Large Electrode Holding Oven.

Вес загружаемых электродов	-	150 кг
Регулируемый термостат	-	0-230° C
Мощность нагревательного элемента	-	1,7 кВт
Напряжение питания	-	230 В
Размер	-	810x1000x720 мм

- Печь MEC/1 Large Electrode Holding Oven.

Вес загружаемых электродов	-	300 кг
Регулируемый термостат	-	0-230° C
Мощность нагревательного элемента	-	2,5 кВт
Напряжение питания	-	230/380 В
Вес	-	92,0 кг
Размер	-	810x1000x720 мм

- Печь MEC/2 Large Electrode Holding Oven.

Вес загружаемых электродов	-	450 кг
Регулируемый термостат	-	0-230° C
Мощность нагревательного элемента	-	5,1 кВт
Напряжение питания	-	230/380 В
Вес	-	112,0 кг
Размер	-	810x1270x720 мм

Печь модели G

Печь большая, портативная Model G Large Portable Holding Oven предназначена для хранения электродов. Модели с фронтальной и верхней загрузкой.
Устанавливается 6 контейнеров по 23 кг. каждый.

Вес загружаемых электродов	-	23-136,8 кг
Регулируемый термостат	-	0-150° C
Мощность нагревательного элемента	-	1,7-2,0 КВт
Напряжение питания	-	110/230 В
Вес	-	64,0 кг
Размер	-	654x654x648 мм

Печь для флюса N120A, N240A

Печь N 120A и N 240A Flux Rebaking and Holding Ovens предназначена для прокаливания флюса и его последующего хранения. Контрольный блок температуры с термостатом и термометром расположен на верхней крышке печи. Имеет верхнюю загрузку флюса. Печь может быть укомплектована вентилятором для лучшей циркуляции воздуха в камере печи и дополнительной термоизоляцией. Дополнительно печь может быть укомплектована контрольным блоком для автоматического поддержания температур в процессе прокаливания и последующего хранения. Также возможна комплектация печи электронным контрольным блоком температуры, управляющем всем процессом прокаливания и хранения, с последующей записью и печатью температуры. Печь изготовлена из нержавеющей стали.

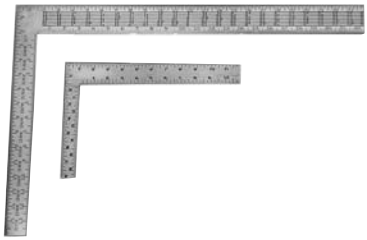
- Печь N120A Flux Rebaking Oven.

Вес загружаемого флюса	-	120,0 кг
Рабочая температура	-	0-400° C
Максимальная температура	-	500° C
Мощность нагревательного элемента	-	7,25 кВт
Напряжение питания	-	380 В трехфазное
Размер	-	800x690x1200 мм
Вес	-	90,0 кг

- Печь N240A Flux Rebaking Oven.

Вес загружаемого флюса	-	240,0 кг
Рабочая температура	-	0-400° C
Максимальная температура	-	500° C
Мощность нагревательного элемента	-	14,4 кВт
Напряжение питания	-	380 В трехфазное
Размер	-	1450x880x1250 мм
Вес	-	180,0 кг

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МОНТАЖА ТРУБ



Координатный угольник "Frame Square" измеряет площади и углы. С уровнем может измерять перепад в дюймы на фут, определять градус, положение одной точки относительно другой и осевую линию трубы.

Модель D256:

размер	-	203x305x1.6мм,
вес	-	0.1кг. нерж. сталь

Модель D241:

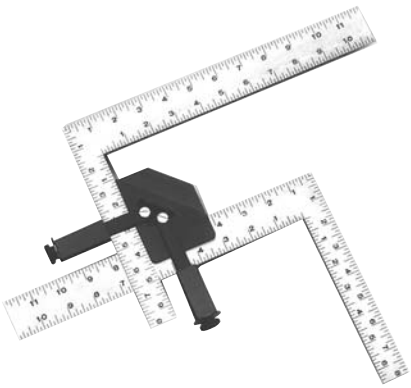
размер	-	406x610x3мм,
вес	-	0.4кг. алюминий

Угломеры "Protractors" используются для определения угла скоса кромки трубы, переноса установленных углов и измерения перпендикулярности одной поверхности к другой, шкала угломера имеет двойные деления от 0-180^0 в противоположных направлениях и погрешность ±1/3. Представляет собой транспортир и установленные на нем одну или две линейки.

Модель DK-100: 2 линейки 914мм и 1219мм, вес 1.0 кг, алюминий;

Модель DXX-250: 1 линейка 152,4мм, вес 0.1кг, нерж. сталь;

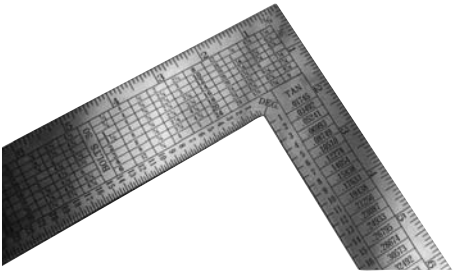
Модель DK-239: 2 линейки 305мм и 457мм, вес 0.4кг, нерж. сталь;



Усовершенствованное устройство позиционирования "Innovative Square Positioner" используется для разметки или проверки множества комбинаций перпендикулярности сторон, перпендикулярности торца фланца трубе. Представляет собой устройство для установки двух координатных угольников.

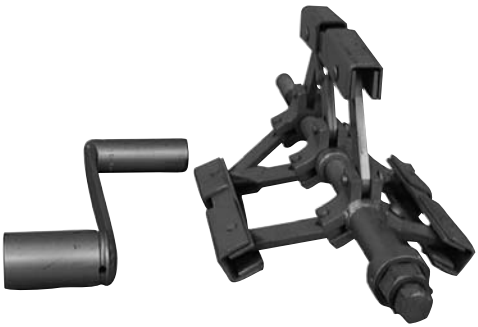
Модель D238S: для линеек шириной 38-51 мм и толщиной 3.2 мм;

Модель D243L: для линеек шириной 38-51 мм и толщиной 3.2мм;



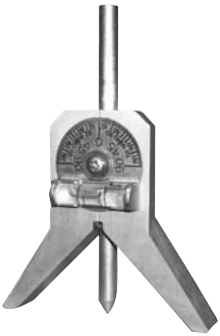
Угольник сварщика "Pipefitter's Square" определяет осевую линию, разметку дуги, углы отреза, седла, диаго-нальные стыки. Имеет информацию для разметки фланцев и длины дуги для заданных радиусов на поверхности угольника.
Модель D248 размер 394x610x3 мм, вес 1кг.

Лента для разметки труб "Pipe Wrap" имеет линованную поверхность для нанесения разметочных линий перед резкой и сваркой труб. Сделана из малоизнашивающегося материала. На поверхности ленты нанесены: Таблица тангенсов, инструкция для резки колен, маркированный край с шагом 3.2 мм до 914 мм, инструкция для определения длины изгиба, угловая диаграмма 45° с отмеченными градусами.
Модель D160 "Medium", (76-381 мм) размер 102x1219 мм, вес 0.18 кг.
Модель D170 "Large", (76-559 мм) размер 102x1829 мм, вес 0.27 кг.
Модель D177 "Extra Large" размер 102x21-34 мм, вес 0.29 кг.
Модель D184, (76-660 мм) размер 102 x любая длина.



Приспособление для центрирования фланцев "Flange Alignment Tools" используется для соединения и выравнивания фланцев при сваривании их с трубой. Распорный механизм прочно и надежно фиксирует фланец на трубе.
Модель D 325 для труб диам. 102-152 мм, вес 4.5 кг.
Модель D 326 для труб диам. 125-203 мм, вес 5.0 кг.
Модель D 327 для труб диам. 203-356 мм, вес 7.2 кг.
Модель D 328 для труб диам. 406-610 мм, вес 10.8 кг.

Центрирующая головка «Centering Head» устанавливает среднюю линию трубы, ставит отметки керном. На центрирующей головке установлен уровень и транспортир.
Модель D205: для труб диам. от 13 мм и выше, вес - 0,3 кг.



Устройство для соединения фланцев «Flange Line Up Pins-«FLUPs»
Устройство для соединения фланцев «Flange Line Up Pins-«FLUPs» выпускается в двух модификациях и различается конструкцией запирающей головки: со скользящей головкой «Slide Nut» и с головкой со смещенным центром «Wobble Nut». Конструкция устройства, состоящее из специальной запирающей головки с замком и штифтом, позволяет легко и быстро снять его с только что приваренных фланцев, не дожидаясь их остывания. Все части, контактирующие с фланцем, изготовлены из нержавеющей стали. Диаметр отверстий фланца — от 16 до 47 мм.

Изолирующий зажим “Insulated Clamp” предназначен для присоединения к (+) и (-) кабелям различных устройств. Зажим имеет острый конус, прокалывающий кабель и обеспечивающий надежное соединение. Вес 0,1 кг.

Магнитное заземление "Magnet with Knob". Используется для быстрого и надежного соединения (-) минусового провода различных устройств при проведении сварочных работ. Вес 0,06кг.

Разделитель фланцев "Flange Spreader" используется для разделения фланцев на трубах или арматуре диаметром 51-914 мм без повреждения их поверхности. Имеется ручная и гидравлическая модели для фланцев 68, 136 и 272 кг. Гидравлическая модель комплектуется ручным насосом и шлангами.
Модель D100 ручная, для фланцев 51- 305 мм, вес 5.9 кг.
Модель D103 гидравлическая, для труб диам. 51-305 мм, вес 7.2кг.
Модель D101 гидравлическая, для труб диам. 305-610 мм, вес 13.1кг.
Модель D102 гидравлическая, для труб диам. 660-914 мм, вес 20.3кг.

Клинья для зазоров "Spacing Wedges" используют для расширения концов труб, чтобы установить точный зазор для сварки.
Модель D 271 размер 203x38x6.4 мм, вес 0.36 кг.
Модель D 272 размер 89x38x3.4 мм, вес 0.14 кг.
Модель D 273 размер 68x38x3.4 мм, вес 0.14 кг.
Поставляются так же в коробке по 10 шт.

Складывающиеся подставки "Fold Jackstands" предназначены для установки на них труб при проведении сварочных работ. Выпускаются в двух модификациях: складные D 886 и цель-носварные D 887. Подставка может регулироваться по высоте от 686 до 1219 мм.

V-образная головка

Модель D-886-002: для труб диам. 5-305 мм, вес до 1360 кг.

Накладки на V-образную головку из нержавеющей стали.

Приспособление контроля качества сварки "Q.C. Welders Gauge" быстро и точно измеряет внутренний диаметр, положение одной поверхности относительно другой, промежуток между свариваемыми трубами, трубой и фитингом или разными поверхностями. Выпускаются модели с метрической и дюймовой шкалой:

Модель D253 E (english)

Модель D 253 M (metric)

Измеритель глубины выемки "Pit Depth Gauge" - определяет глубину и высоту сварочного шва в метрическом и дюймовом измерении. Сделан из нержавеющей стали, монтируется на конец корпуса **"Q.C. Welders Gauge"**.

Устройство для вырезания контрольных образцов "Coupon Cutter" предназначен для контроля состояния поверхности трубы. С устройством используются машинные газокислородные резаки. Крепится на трубах диам. до 300 мм с помощью быстросъемного пружинно-цепного устройства. На трубах диам. более 300 мм. устройство крепления не требуется. Выпускается в двух модификациях "Snort" и "Long", режет пластины размером 51x229 мм или 51x330 мм на трубах диам. от 102 мм и более.

Coupon Cutter "Snort"

51x229 мм, вес 6,4 кг.

Coupon Cutter "Long"

51x330 мм, вес 10,0 кг.

Резаки для машин резки труб

Компания «Mathey Dearman» Inc. комплектует все производимые машины резки труб машинными резаками с внеш. диаметром 30 и 35 мм с зубчатой рейкой и без нее. Все резаки для труб имеют обратный клапан. Резаки и мундштуки подходят для большинства типов газа: пропан, ацетилен и природный газ. Выбор модели резака зависит от типа машины и толщины стенки разрезаемой трубы. Для правильного выбора необходимого резака и мундштуков к нему см. Таблицу ниже. Также вы можете проконсультироваться с представительством Mathey Dearman Inc.

Модель резака	Номер по каталогу	Тип газа	Диаметр, мм	Длина резака, мм	Толщина разрезаемой поверхности, мм	Вес, кг
Victor MT204A 8”	05-0200-001	Ацетилен	35	104	178	1,54
Victor MT210 A 10”	05-0200-002	Ацетилен	35	254	178	1,8
Угловой адаптер для Victor BHA	05-0200-003	Любой	-	-	-	0,59
Зубчатая рейка для Victor MT210 A	05-0200-004	-	-	-	-	0,07
Harris 98-6E 10”	05-0300-002	Ацетилен	35	254	203	1,7
Harris 98-6ER-32 10”с зубчатой рейкой	05-0300-001	Ацетилен	35	254	203	1?7
Угловой адаптер для Harris S-98-C	05-0300-003	Любой	-	-	-	0,59
Mathey без зубчатой рейки	05-0300-005	Ацетилен	35	254	203	1,7
Mathey с зубчатой рейкой	05-0300-008	Ацетилен	35	254	203	1,7
Коллектор резака	05-0200-014	Любой	-	-	-	0,43
Газовый клапан	05-0200-018	Любой	-	-	-	0,18
Кислородный клапан	05-0200-019	-	-	-	-	0,18
Соединитель Y	05-0200-015	Любой	-	-	-	0,14
Кислородный рукав	05-0200-016	-	-	-	-	0,18
Газовый рукав	05-0200-017	Любой	-	-	-	0,18