



Сварочные таблицы WIDOS 5100/5500



Серия: В помощь сварщику!



Таблица для PE

Основание: инструкции DVS № 2207, 2208 DIN16932

Применение: **WIDOS 5100** (д.200-450), **5500** (д.200-500)

1 бар на манометре: **141 Н**

PE 80 Ориентировочное значение температуры нагревательного инструмента между 200° С – 220 °С. При **малой** толщинестенки трубы требуется более **высокая** температура

PE 100 Ориентировочное значение температуры нагревательного инструмента 220°С. Технологическая пауза и подача давления при работе с PE 100 должны проводиться как можно быстро!

К указанным значениям давления подгонки и охлаждения необходимо прибавить значение кинетическое усилие каретки!

Диам. Трубы, мм	Толщ. стенки трубы (s) мм	Степень SDR	Давление Подгонки на манометре, бар	Мин. высота грата, мм	Время прогрева, сек	Макс. время технол. паузы, сек.	Время подачи давления, сек	Сварочное давление на манометре, бар	Время охл. мин
200	4.9	41	4	1.0	49	5	5	4	7
	6.2	33	5	1.0	62	6	6	5	9
	7.7	26	5	2.5	77	6	6	5	11
	11.4	17.6	8	1.5	114	8	8	8	15
	11.9	17	8	1.5	119	8	8	8	16
	14.7	13.6	10	2.0	147	9	9	10	19
	18.2	11	12	2.0	182	10	11	12	23
	22.4	9.0	14	2.5	224	11	12	14	28
27.4	7.4	16	3.0	274	13	15	16	34	
225	5.5	41	5	1.0	55	5	5	5	8
	6.9	33	6	1.0	69	6	6	6	10
	8.6	26	7	1.5	86	7	7	7	12
	12.8	17.6	10	2.0	128	8	8	10	17
	13.4	17	10	2.0	134	8	9	10	18
	20.5	11	15	2.5	205	10	12	15	26
	25.2	9.0	17	2.5	252	12	14	17	31
	30.8	7.4	20	3.0	308	14	16	20	38
250	6.2	41	6	1.0	62	6	6	6	9
	7.7	33	7	1.5	77	6	6	7	11
	9.6	26	8	1.5	96	7	7	8	13
	14.2	17.6	12	2.0	142	9	9	12	19
	14.8	17.0	12	2.0	148	9	9	12	19
	18.4	13.6	15	2.0	184	10	11	15	23
	22.7	11	18	2.5	227	11	13	18	28
	34.2	7.4	25	3.0	324	15	18	25	42



Таблица для PE

Основание: инструкции DVS № 2207, 2208 DIN 16932

Применение: **WIDOS 5100** (д.200-450), **5500** (д.200-500)

1 бар на манометре: **141 Н**

PE 80 Ориентировочное значение температуры нагревательного инструмента между 200° С – 220 °С. При **малой** толщинестенки трубы требуется более **высокая** температура

PE 100 Ориентировочное значение температуры нагревательного инструмента 220°С. Технологическая пауза и подача давления при работе с PE 100 должны проводиться как можно быстро!

К указанным значениям давления подгонки и охлаждения необходимо прибавить значение кинетическое усилие каретки!

280	6.9	41	7	1.0	69	6	6	7	10
	8.6	33	8	1.5	86	7	7	8	12
	10.7	26	10	1.5	107	7	7	10	14
	15.9	17.6	15	2.0	159	9	10	15	20
	16.9	17	15	2.0	166	9	10	15	21
	20.6	13.6	18	2.5	206	10	12	18	26
	25.4	11	22	2.5	254	12	14	22	31
	31.3	9.0	27	3.0	313	14	16	27	38
38.3	7.4	31	3.5	383	16	20	31	47	

315	7.7	41	8	1.5	77	6	6	8	11
	9.7	33	10	1.5	97	7	7	10	13
	12.1	26	13	2.0	121	8	8	13	16
	17.9	17.6	18	2.0	179	10	11	18	23
	18.7	17	19	2.0	187	10	11	19	24
	23.2	13.6	23	2.5	232	11	13	23	29
	28.6	11	28	3.0	286	13	15	28	35
	35.2	9.0	33	3.0	352	15	18	33	43
43.1	7.4	40	3.5	431	18	22	40	52	
355	8.7	41	11	1.5	87	7	7	11	12
	10.9	33	13	1.5	109	8	8	13	15
	13.6	26	16	2.0	136	8	9	16	189
	20.1	17.6	23	2.5	201	10	11	23	25
	21.1	17	24	2.5	211	11	12	24	26
	26.1	13.6	29	3.0	261	12	14	29	32
	32.2	11	35	3.0	322	14	17	35	39
	39.7	9.0	42	3.5	397	17	20	42	48
48.5	7.4	50	3.5	485	20	24	50	58	



Таблица для PE

Основание: инструкции DVS № 2207, 2208 DIN 16932

Применение: **WIDOS 5100** (д.200-450), **5500** (д.200-500)

1 бар на манометре: **141 Н**

PE 80 Ориентировочное значение температуры нагревательного инструмента между 200° С – 220 °С. При **малой** толщинестенки трубы требуется более **высокая** температура

PE 100 Ориентировочное значение температуры нагревательного инструмента 220°С. Технологическая пауза и подача давления при работе с PE 100 должны проводиться как можно быстро!

К указанным значениям давления подгонки и охлаждения необходимо прибавить значение кинетическое усилие каретки!

400	9.8	41	13	1.5	98	7	7	13	13
	12.3	33	16	2.0	123	8	8	16	16
	15.3	26	20	2.0	153	9	9	20	20
	22.7	17.6	29	2.5	227	11	13	29	28
	23.7	17	30	2.5	237	11	13	30	29
	29.4	13.6	37	3.0	294	13	16	37	36
	36.3	11	45	3.0	363	16	19	45	44
	44.7	9.0	54	3.5	447	18	23	54	54
54.7	7.4	64	4.0	547	21	27	64	65	

450	11.0	41	17	1.5	110	8	8	17	15
	13.8	33	21	2.0	138	9	9	21	18
	17.2	26	25	2.0	172	9	10	25	22
	25.5	17.6	37	2.5	255	12	14	37	31
	26.7	17	38	3.0	267	12	14	38	33
	33.1	13.6	47	3.0	331	15	17	47	40
	40.9	11	56	3.5	409	17	21	56	49
	50.3	9.0	68	4.0	503	20	25	68	60
61.5	7.4	80	4.0	615	23	31	80	71	

500	12.3	41	21	2.0	123	8	8	21	16
	15.3	33	25	2.0	153	9	9	25	20
	19.1	26	31	2.5	191	10	11	31	24
	28.4	17.6	45	3.0	284	13	15	45	35
	29.7	17	47	3.0	297	13	16	47	36
	36.8	13.6	57	3.0	369	16	19	57	45
	45.4	11	69	3.5	454	19	23	69	55
	55.8	9.0	83	4.0	558	21	28	83	66
68.3	7.4	99	4.0	683	25	34	99	78	

Примечание: Несоблюдение значений времени охлаждения до 50% допускается при следующих условиях:

- предварительная заготовка в условиях мастерской,
- малая механическая нагрузка при выемке,
- отсутствие нагрузки при дополнительном охлаждении,
- нагрузка только после полного охлаждения.



Таблица для PVDF

Основание: инструкции DVS № 2207, 2208 часть 15.

Применение: **WIDOS 5100** (200-450), **5500** (200-500)

1 бар на манометре: **141 Н**

При **малой** толщине стенки трубы требуется более **высокая** температура

К указанным значениям давления подгонки и охлаждения необходимо прибавить значение кинетическое усилие каретки!

Диам. Трубы, мм	Толщ. стенки трубы (s) мм	Давление Подгонки на манометре, бар	Мин. высота грата, мм	Время прогрева, сек	Макс. время технол. паузы, сек.	Время подачи давления, сек	Свар. давление на манометре, бар	Время охл. мин
200	6.2	3	0.6	102	4	5	3	9.5
	9.6	5	1.0	136	4	7	10	13.5
225	6.9	4	0.7	109	4	6	4	10.5
	10.8	6	1.0	148	4	7	6	15.0
250	7.7	5	0.7	117	4	6	5	11.0
	11.9	7	1.1	159	4	8	7	16.5
280	8.6	6	0.8	126	4	6	13	12.5
315	9.7	7	1.0	137	4	7	16	13.5

Примечание: Несоблюдение значений времени охлаждения до 50% допускается при следующих условиях:

- предварительная заготовка в условиях мастерской,
- малая механическая нагрузка при выемке,
- отсутствие нагрузки при дополнительном охлаждении,
- нагрузка только после полного охлаждения

Внимание! Данная серия создана в помощь сварщику для работы на стройплощадке и не является инструкцией по эксплуатации.

ООО «Пикур», 04128, Киев, ул. Ак. Туполева 19,
т.: (044) 449-95-63, 502-03-89

© ООО Пикур. Все права защищены.

Ленточнопильный станок

WIDOS RS 315 до 315

WIDOS RS 630 до 630

WIDOS RS 1200 до 1200



*Ленточнопильные станки
серии WIDOS RS*

Современная закрытая стальная конструкция, вулканизированные резиновые накладки на алюминиевых дисковых колесах, специальная конструкция верхней и нижней направляющих, изготовленных с высокой точностью и смещенных на 90°, легко открывающиеся защитные двери для смены пильного полотна, редукторный двигатель и автоматическое тормозное устройство.

Принцип действия: трубы устанавливаются на призмы и позиционируются в соответствии с размерами. С помощью поворотного рычага пила с направляющей системой устанавливается в требуемое угловое положение и производится зажим трубы. Нужная форма среза достигается за счет поворота рамы пилы. Дополнительно можно заказать линейный лазер, показывающий ход процесса резки.



ООО «Пикур», 04128, Киев, ул. Ак. Туполева 19,
т.: (044) 449-95-63, 502-03-89

© ООО Пикур. Все права защищены.