

# АППАРАТЫ СЕРИИ «ТРАССА»

## ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ С ПРИМЕНЕНИЕМ ФИТИНГОВ С ЗАКЛАДНЫМ НАГРЕВАТЕЛЬНЫМ ЭЛЕМЕНТОМ

**Сергей Анохин**

*заместитель директора торгового дома «Современные трубопроводные системы»*

**Андрей Злобин**

*руководитель отдела сварочного оборудования ООО «Чебоксарский трубный завод»*

Система трубопроводов надежна настолько, насколько надежно ее самое слабое звено – соединение. С этим утверждением нельзя не согласиться. Главное достоинство всей производимой продукции Группы ПОЛИПЛАСТИК – качество. Поэтому, учитывая темпы роста рынка полиэтиленовой трубы и предъявляемые требования к качеству соединений, специалисты Группы ПОЛИПЛАСТИК уделяют особое внимание сварочному оборудованию для монтажа полимерных труб, продолжая совершенствовать и улучшать его потребительские свойства.

ООО «Чебоксарский трубный завод» – производитель электромужфтового сварочного аппарата «Трасса» (рис. 1) – прошел нелегкий путь создания современного и надежного оборудования. Нельзя не отметить усилия большого коллектива специалистов в создании «Трассы», которая по показателю цена/качество по достоинству является самым привлекательным электромужфтовым сварочным аппаратом на рынке.

В 2008 году завод закончил работы по модернизации «Трассы» и приступил к выпуску новой линейки электромужфтового сварочного аппарата «Трасса-М». Сохранив все достоинства своего предшественника, новый аппарат успешно прошёл сертификационные испытания и получил свидетельство Национальной ассоциации контроля и сварки (НАКС).

Новая линейка аппаратов имеет расширенный диапазон выходного напряжения от 14 до 48 В с шагом задания 0,1 В. Благодаря этому «Трасса-М» стала «всеядной», избавив монтажные организации от воз-

можных проблем с подбором фитингов по сварочным параметрам к аппарату.

Рис. 1



**Основные технические данные и характеристики сварочных аппаратов «Трасса» и «Трасса-М»:**

<b>Основные технические характеристики</b>	<b>Трасса</b>	<b>Трасса-М</b>
Диаметр свариваемых труб, мм	20...630	20...630
Диапазон выходного напряжения, В	20...39,9	14...48
Максимальный ток нагрузки, А	100	100
Ввод данных,	Ручной	Ручной/Автомат
Рабочий диапазон температуры окружающей среды, °С	-10... + 40	-10... + 40
Напряжение питания, В	187...242	187...242
Потребляемая мощность при максимальной нагрузке, кВА	4,5	4,5
Автомат защиты питания	-	встроенный
Программное обеспечение	-	в комплекте
Считыватель штрих-кода	-	бесконтактный сканер
Масса аппарата, кг	16	16

Важный момент повышения качества соединения – это максимальное исключение человеческой ошибки. Поэтому следующим шагом при создании новой линейки стало оснащение сварочного аппарата считывателем штрих-кода фитинга, который позволил максимально упростить ввод сварочных параметров и дал возможность аппарату контролировать действия сварщика.

При выборе считывателя штрих-кода между оптическим карандашом (рис. 2) или бесконтактным сканером (рис. 3) выбор был сделан в пользу сканера, т.к. он обладает рядом неоспоримых преимуществ. Сканер значительно проще в эксплуатации, работа с ним не требует навыка (в отличие от оптического карандаша, у которого при работе необходимо соблюдать угол наклона, скорость движения карандаша по штрих-коду), высокое разрешение считывания штрих-кода, стойкость к механическим ударам. Сканер также лишен самого слабого звена – линзы считывателя карандаша, которая очень часто является причиной обращения клиента в сервисный центр с проблемой «не считывает» или «плохо считывает». Достаточно один раз уронить из чехла при переноске сварочного аппарата карандаш на твердую поверхность, как на линзе образуются потертости и царапины. Это в основном и является причиной проблемы считывания. Время показало, что совокупность таких факторов, как неумение обращаться с карандашом, его поломка, высокая стоимость нового считывателя, стала причиной того, что примерно половина всех пользо-

вателей аппаратов с функцией автоматического ввода ею просто не пользуются.

Изменения также коснулись и внешнего вида аппарата. Так, «Трасса-М» имеет лицевую панель с современной пленочной клавиатурой и облегченный сварочный кабель.

Новое программное обеспечение позволило сделать максимально удобным интерфейс аппарата и решить проблему обработки протоколов сварки на персональном компьютере.

Также в новой линейке аппаратов удалось применить решение, которое позволило минимизировать следствие вечной проблемы строительных площадок – плохого напряжения питания. Встроенный в аппарат автомат защиты цепи питания является самостоятельным устройством, которое отключает аппарат в случае возникновения перепадов напряжения питания.

В комплекте с аппаратом «Трасса-М» будут поставляться сменные наконечники диаметром 4 мм и 4,7 мм, кабель передачи данных, программное обеспечение для ПК и подробная инструкция с паспортом.

Важно отметить, что уже в этом году в планах завода стоят графы и сроки по разработке новых электромуфтовых аппаратов. Опережая время, можно лишь в целом описать образ будущего аппарата – это новый дизайн, литой корпус из силумина, который позволит уменьшить вес всего аппарата и при этом увеличить класс защиты с IP 54 до IP 65, многострочный графический дисплей и удобная ручка для переноски аппарата.

Рис. 2



Рис. 3

