

CHARAKTERYSTYKA MASZYN DLA OPERACJI WYKONYWANIA OTWORU

Poniższa tabela ilustruje, jakie średnice przecisku (otworu) można uzyskać przy pomocy kreta o danej średnicy zewnętrznej. Kreta można dodatkowo wyposażać w poszerzacz, inaczej zwany kalibratorem. Pozwala on na wykonanie przecisku (otworu) o średnicy większej niż wynosi średnica samej maszyny przeciskowej.

MASZYNA	WYKONYWANIE OTWORU											
	Ø 55	Ø 65	Ø 75	Ø 95	Ø 110	Ø 125	Ø 130	Ø 160	Ø 180	Ø 195	Ø 219	Ø 244
MAX K55S	■											
MAX K65KS		■										
MAX K65		■	■									
MAX K75KS			■	■								
MAX K75S			■	■	■							
MAX K95S				■	■	■						
MAX K130S					■	■	■	■	■	■		
MAX K160S							■	■	■	■	■	
MAX K180S								■	■	■	■	■

■ KRET
■ KRET + POSZERZACZ

CHARAKTERYSTYKA MASZYN DLA OPERACJI WCIĄGANIA RUR Z TWORZYW SZTUCZNYCH

W tabeli poniżej przedstawiono typowe średnice rur PE/PVC oraz maszyny dedykowane dla danej średnicy. Do wciągania określonej średnicy rury należy zainstalować w maszynie przeciskowej odpowiednią tuleję do wciągania rur. W niektórych sytuacjach konieczne jest także skorzystanie z poszerzacza.

MASZYNA	WCIĄGANIE RUR PE/PVC										
	Ø 50	Ø 63	Ø 75	Ø 90	Ø 110	Ø 125	Ø 140	Ø 160	Ø 180	Ø 200	Ø 225
MAX K55S											
MAX K65KS	■	■									
MAX K65	■	■	■								
MAX K75KS		■	■	■							
MAX K75S		■	■	■	■						
MAX K95S			■	■	■	■					
MAX K130S					■	■	■	■	■	■	
MAX K160S							■	■	■	■	■
MAX K180S								■	■	■	■

■ KRET + TULEJA DO WCIĄGANIA RUR
■ KRET + TULEJA DO WCIĄGANIA RUR LUB/I POSZERZACZ

CHARAKTERYSTYKA MASZYN DLA OPERACJI WBIJANIA RUR STALOWYCH

Poniższa tabela przedstawia możliwości poszczególnych maszyn przeciskowych w zakresie wbijania rur stalowych. Długość wbijanej rury zależy od warunków gruntowych.

MASZYNA	WBIJANIE RUR STALOWYCH										
	Ø 133	Ø 159	Ø 219	Ø 273	Ø 323	Ø 355	Ø 406	Ø 457	Ø 508	Ø 610	Ø 711
MAX K55S											
MAX K65KS											
MAX K65											
MAX K75KS											
MAX K75S											
MAX K95S	■	■	■								
MAX K130S	■	■	■	■	■						
MAX K160S	■	■	■	■	■	■					
MAX K180S	■	■	■	■	■	■	■				
MAX T240	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

MASZYNA PRZECISKOWA



STACJA STERUJĄCA



DANE TECHNICZNE MASZYN PRZECISKOWYCH

PARAMETR	j.m.	MAX K55S	MAX K65KS	MAX K65	MAX K75KS	MAX K75S	MAX K95S	MAX K130S	MAX K160S	MAX K180S
średnica	mm	55	65	65	75	75	95	130	160	180
długość	mm	1180	950	1366	1084	1501	1641	1815	2110	2256
masa	kg	15	15	22,5	22	33	56	115	203	275
zapotrzeb. powietrza*	m ³ /min	0.7 (1.1)	0.8 (1.2)	0.8 (1.2)	1.1 (1.8)	1.1 (1.8)	1.7 (2.5)	2.4 (3.6)	3.5 (4.5)	4.5 (5)
ciśnienie pracy	atm	7	7	7	7	7	7	7	7	7
energia udaru	J	40	70	100	100	150	250	430	710	1140
częstotliwość udaru	Hz	8	11,5	6	10	6	7	6	6	5

*zalecana wartość w nawiasie, by uzyskać optymalne parametry pracy

MASZYNY PRZECISKOWE TERMA MAX



MŁOT DO WBIJANIA RUR STALOWYCH TERMA MAX



MAX T240

Dane techniczne:

• średnica zewnętrzna	240 mm
• długość	1630 mm
• masa urządzenia	380 kg
• ciśnienie pracy	6 atm
• zapotrzebowanie powietrza*	6.0 – 7.5 m ³ /min
• energia udaru	2000 J
• częstotliwość udaru	1.7 – 2.5 Hz

Przeznaczenie: wbijanie rur stalowych o średnicach do **711 mm**



MAX SIŁA PRZEBICIA