



ОЛЬМАКС

WWW.OLMAX.RU

INGENIA



WWW.INGENIA-RUS.RU

РОССИЯ

Главный офис: офис продаж, демонстрационный зал, склад, сервисный центр, учебный центр, испытательная лаборатория

МОСКВА, 115280, ул. Автозаводская, д. 25

Горячая линия: 8 800 700-41-14 бесплатный звонок по России, (ПН-ПТ с 9:00 до 18:30 МСК)
тел./факс: +7 495 / 792-59-46

e-mail: olmax@olmax.ru

www.olmax.ru

www.ingenia-rus.ru

Санкт-Петербург

Офис продаж, демонстрационный зал, склад, сервисный центр

Адрес: 195030, ул. Химиков, д. 18, оф. 25
Тел.: +7 (812) 677-88-78, +7 (812) 677-88-79,
+7 (812) 412-30-44, +7 (812) 412-60-17;
Факс: +7 (812) 677-88-78

E-mail: spb@olmax.ru

www.olmax.ru/sankt-peterburg/

Екатеринбург

Офис продаж, демонстрационный зал, склад, сервисный центр

Адрес: 620062, ул. Блюхера, д. 4
Тел.: +7 (343) 278-96-59, +7 (343) 278-96-79,
+7 (343) 287-98-90;

Факс: +7 (343) 278-96-59, +7 (343) 278-96-79

E-mail: ural@olmax.ru

www.olmax.ru/ekaterinburg/

Краснодар

Офис продаж, демонстрационный зал, склад, сервисный центр

Адрес: 350059, ул. Новороссийская, д. 236/1, оф. 104
Тел.: +7 (861) 217-01-93, +7 (861) 217-01-94,
+7 (861) 202-06-15; Факс: +7 (861) 217-01-94

E-mail: yug@olmax.ru

www.olmax.ru/krasnodar/

Казань

Офис продаж, демонстрационный зал, склад, сервисный центр

Адрес: 420054, ул. В. Кулагина, д. 17, оф. 106
Тел.: +7 (843) 500-51-02, +7 (843) 500-54-02;
Факс: +7 (843) 500-51-02

E-mail: kazan@olmax.ru

www.olmax.ru/kazan/

Красноярск

Офис продаж, демонстрационный зал, склад, сервисный центр

Адрес: 660021, ул. Дубровинского, д. 112
Тел.: +7 (391) 276-75-35, +7 (391) 276-75-34,
+7 (391) 276-75-33, +7 (391) 276-75-32;

Факс: +7 (391) 276-75-35

E-mail: krsk@olmax.ru

www.olmax.ru/krasnoyarsk/

Нижний Новгород

Офис продаж, демонстрационный зал, склад, сервисный центр

Адрес: 603034, ул. Кировская, д. 16, пом. 4
Тел.: +7 (831) 281-87-77, +7 (831) 281-87-86,
+7 (831) 250-13-48, +7 (831) 251-69-06;

Факс: +7 (831) 281-87-77

E-mail: nn@olmax.ru

www.olmax.ru/nizhniy-novgorod/

Самара

Офис продаж, демонстрационный зал, склад, сервисный центр

Адрес: 443086, ул. Мичурина, д. 147, цокольный этаж № 1, к. 1
Тел.: +7 (846) 247-54-10, +7 (846) 247-54-11,
+7 (846) 247-54-12

E-mail: samara@olmax.ru

www.olmax.ru/samara/

Хабаровск

Офис продаж, демонстрационный зал, склад, сервисный центр

Адрес: 680042, ул. Воронежская, д. 129, лит. Б, оф. 27
Тел.: +7 (4212) 788-128, +7 (4212) 788-221;
+7 (4212) 788-231; Факс: +7 (4212) 788-128

E-mail: dv@olmax.ru

www.olmax.ru/khabarovsk/

ВАШ ТОРГОВЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ:



ОЛЬМАКС

www.olmax.ru

INGENIA™

Машины и оборудование для обработки термопластичных полимерных материалов



INGENIA



WWW.INGENIA-RUS.RU

Содержание

ВВЕДЕНИЕ	3
СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАШИНЫ INGENIA	4
МАШИНЫ СТЫКОВОЙ СВАРКИ S HAND	5
АВТОМАТИЧЕСКИЕ МАШИНЫ INGENIA	6
Машины стыковой сварки S easy	6
Машины стыковой сварки S esono	7
Машины стыковой сварки P-SW	8
Машины стыковой сварки	9
ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ INGENIA	10
Полуавтоматические гибочные машины A-BW	10
Гибочные машины A-BA	11
Гибочные машины BH	12
НАСТОЛЬНЫЙ НАГРЕВАТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ INGENIA	13



ОЛЬМАКС является признанным в России экспертом в области поставок машин и оборудования для обработки термопластичных полимерных материалов. В торговой программе **ОЛЬМАКС** присутствуют сварочные аппараты горячего воздуха, раструбные, муфтовые и стыковые сварочные машины, ленточнопильные станки для полимерных труб, инструмент для подготовки полимерных листов и труб к сварке.

В этом каталоге мы представляем машины для сварки и гибки листового пластика производства фирмы Ingenia GmbH. Марка Ingenia уже много лет ассоциируется у потребителей во всём мире с высокими стандартами качества, прогрессивными технологиями и инновациями. Ingenia – немецкий производитель машин и оборудования для сварки и гибки термопластов. Производство, инженерное бюро, сервис и склад Ingenia располагаются в Германии в земле Рейнланд-Пфальц.

Среди продуктов Ingenia, реализуемых **ОЛЬМАКС**, наряду со стандартными стыковыми сварочными и гибочными машинами различной степени автоматизации присутствуют специализированные машины для сварки больших поверхностей, автоматизированные установки для изготовления емкостей, сварочные машины для сварки профильного материала (труб), приборы контроля качества сварки.

Независимо от уровня технологических задач, которые могут возникнуть на сварочном производстве, мы обязательно найдём оптимальное решение среди наших продуктов.

Для всего оборудования Ingenia, приобретённого у нас, **ОЛЬМАКС** обеспечивает гарантийное и постгарантийное обслуживание, ремонт, осуществляет поставку оригинальных запасных частей. В офисе **ОЛЬМАКС** Вы всегда получите грамотную техническую консультацию по подбору нужной модели сварочной или гибочной машины Ingenia. Если на производстве Вы имеете дело с нестандартными полимерными материалами, **ОЛЬМАКС** поможет организовать консультацию с производителем машин Ingenia, например, для определения корректных параметров сварки конкретного полимера.

Специалисты **ОЛЬМАКС** проведут для Вас обучение навыкам пользования и управления техникой Ingenia. Чтобы всегда быть в курсе новейших инженерных разработок и передовых технологий в области сварки и гибки термопластов, воспользуйтесь услугами Учебного центра **ОЛЬМАКС**.

Мы всегда рады оказать Вам помощь и приглашаем Вас в наш главный офис и в региональные центры продаж **ОЛЬМАКС**, чтобы узнать всё о преимуществах высокого уровня качества – «сделано на заводе INGENIA».



INGENIA



ЛУЧШИЕ В ПОЛИМЕРНОЙ ОТРАСЛИ СВАРОЧНЫЕ
И ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ ИЗ ГЕРМАНИИ

Стыковые сварочные машины INGENIA

Представлены четыре модельными рядами: S Hand, S easy, S econo, P-SW. Диапазон сварки: ширина листа от 1 до 6 м с толщиной сварки до 60 мм. Решая ту или иную производственную задачу, Вы всегда можете выбрать для себя подходящую модель, отвечающую требованиям по параметрам сварки (ширине и максимальной толщине материала, автоматизации процесса, видам сварных соединений).

Сводная таблица стандартных машин для стыковой сварки

Ширина листа Толщина листа	1000 мм	1500 мм	2000 мм	3000 мм	4000 мм	5000 мм
15 мм	x	x	x x	x		
20 мм		x				
25 мм		x	x	x	x	
30 мм			x	x	x	x
40 мм				x	x	x
50 мм				x	x	x
60 мм				x	x	x

Соответствие модели: x S easy x S Hand x S econo x P-SW



Машины стыковой сварки S Hand

S Hand — надёжные стыковые машины для небольшого производства. Позволяют сваривать листы шириной до 1,5 м с максимальной толщиной сварки до 20 мм (модель 15.20 S Hand), и до 2,0 м с толщиной сварки 15 мм (модель 20.15 S Hand). Пневматическая и вакуумная системы позволяют очень быстро и надёжно закрепить заготовки перед сваркой. Управление процессом сварки осуществляется вручную. Спроектированы с учётом всех требований норм DVS (Союз Сварщиков Германии) и стандартов ЕС.

Технические характеристики S Hand

Модель	15.20 SH	20.15 SH
Длина, мм	1800	2300
Ширина, мм	700	700
Высота (без опорной рамы), мм	550	550
Вес, кг	370	425
Макс. рабочая ширина, мм	1550	2050
Толщина свариваемого материала*, мм	2–20*	2–15*
Макс. усилие сварки, Н	4.500	4.500
Электропитание, В	230	230
Потребляемая мощность, кВт	2,5	3
Макс. рабочая температура, °С	260	260
Нагревательный элемент, с покрытием, мм	30 x 80	30 x 80

* Толщина свариваемого материала зависит от характеристик материала (специфического сварочного фактора) и от длины свариваемой заготовки.



Ручные сварочные машины для выполнения работ небольшого объёма

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ S Hand

- Стационарная панель управления.
- Система регулировки температуры с цифровым индикатором температуры.
- Цифровой таймер для отсчёта времени на каждом этапе сварочного процесса.
- Основная рама машины, изготовленная из прочных стальных профилей.
- Пневматическая система фиксации заготовок перед сваркой.
- Поверхности столов легко выравниваемые.
- Нагревательный элемент с тефлоновым покрытием 30 x 80 мм, $T_{max} = 260^{\circ}\text{C}$, подключается с помощью разъёма, легко заменяется за 5 минут.
- Сварочный цикл в соответствии с нормами DVS
- Свариваемые материалы: PE / PP / PVC-U / PVDF.
- Конструкция машины позволяет обеспечить лёгкую замену запасных деталей.

Автоматические машины INGENIA

Разработаны в соответствии с последними техническими достижениями. Машины сочетают в себе надёжность, универсальность и высокую технологичность. Для привода используется сжатый воздух. Объём и давление сжатого воздуха легко регулировать, сжатый воздух легкодоступен почти на любом рабочем месте, не оставляет масляного тумана. Для приложения усилия и осуществления дополнительных движений используются короткоходные цилиндры, диаметр, количество, а также расположение которых позволяют равномерно распределять усилия от нескольких килограмм до нескольких тонн по всей длине машины. Все приводные цилиндры включаются так, чтобы работать синхронно и параллельно, обеспечивая высокое качество сварного шва.

Универсальность машин заключается в использовании при их сборке как можно большего числа стандартных частей. Так в пневматических и электротехнических узлах, а также элементах системы управления и направляющих используются исключительно стандартные части известных производителей (SIEMENS, MOELLER, FESTO, AIRTEC, REXROTH Star, THK и т.д.), которые являются взаимозаменяемыми и которые можно купить в любой стране мира.

Базовая станина машин имеет прочную конструкцию, гарантирующую длительную эксплуатацию и не требующую частого обслуживания (с низкими эксплуатационными расходами). Стальные зажимные планки со встроенными пневматическими цилиндрами оснащены для прижима материала дисками с противоскользывающим покрытием, установленными на шарнирах с надёжной защитой от скручивания.

Машины стыковой сварки S easy

Машины S easy поддерживают автоматический режим сварки, но с низкой степенью автоматизации. Минимальная рабочая ширина свариваемых листов составляет 1,0 м (модель 10.15 S easy), максимальная рабочая ширина — 3 м (модель 30.15 S easy), с толщиной материала до 15 мм.

Технические характеристики S easy

Модель	10.15 S easy	15.15 S easy	20.15 S easy	30.15 S easy
Основные размеры				
Длина, мм	2000	2600	3000	4000
Ширина, мм	1000	1000	1000	1000
Высота машины / высота стола, мм	1200 / 850	1200 / 850	1200 / 850	1200 / 850
Вес, т	1	1,2	1,4	1,6
Рабочая область				
Макс. рабочая ширина, мм	1050	1550	2050	3050
Толщина свариваемого мат., мм	2–15 (20)*	2–15 (20)*	2–15 (20)*	2–15 (20)*
Мин. Ø цилиндра, мм	500	500	500	500
Количество участков зажима с каждой стороны	1	1	1	1
Потребляемая мощность, кВт	2	3	4	6
Напряжение, В	230	230	400	400
Обеспечение сжатым воздухом, бар	7	7	7	7
Механическая сила				
Зажимное усилие при 7 бар / 10 бар, кН	8 / 12	9,5 / 14	11 / 16	16 / 23
Мин. усилие стола, Н	300	300	300	400
Макс. усилие стола, Н	2500 (3000)*	3375 (4500)*	4615 (6150)*	6865 (9150)*
Нагревательный элемент	25 x 50 мм, с тефлоновым покрытием Tmax — 260°C			

* Толщина свариваемого материала зависит от характеристик материала (специфического сварочного фактора) и от длины свариваемой заготовки.



Стыковые сварочные машины с низкой степенью автоматизации

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ S easy

- Фиксир. панель управления на противоп. стороне извлечения изделия.
- Встроенная система SPS (программируемый контроллер).
- Ввод температуры и времени цикла через дисплей.
- Система аварийного отключения .
- Двухпроводный предохранительный контур во время зажима.
- Контроль на дисплее за заданным / фактическим значением температуры.
- Возможность сокращения и удлинения времени процесса нажатием кнопки.
- Зажимная планка допускает быстрое изъятие сварных изделий (цилиндров).
- Зажимные пластины с противоскользящим покрытием и с надёжной защитой от скручивания.
- Нагревательный элемент с тефлоновым покрытием 50 x 25 мм, Tmax = 260°C.
- Ножной переключатель для зажима заготовок.
- Сварочный цикл осуществляется автоматически.

Машины стыковой сварки S econo

S econo – универсальная машина со средней степенью автоматизации, поддерживает автоматический режим сварки.

Управление машиной осуществляется посредством встроенной системы ЧПУ. Минимальная рабочая ширина составляет 1,5 м (модель 15.25 S econo), максимальная рабочая ширина – 4 м (модель 40.25 S econo), максимальная толщина листа – 25 мм.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ S econo

- Стационарный пульт управления напротив стороны извлечения изделия.
- Управление машиной при помощи SIEMENS S7.
- Защита-отключение при недостаточном давлении на входе ($< 6,5$ бар).
- Регулировка температуры и цифровая индикация температуры нагревательного элемента.
- Контроль темп. встроен в блок разрешения на начало сварочного цикла. При выходе значения темп. за пределы допуска (слишком холодно / слишком горячо) сварочный цикл не запускается.
- Сообщение об ошибках в виде открытого текста. О всех неисправностях оператор получает сообщение в виде незашифрованного текста.
- Пневматическое управление FESTO – одиночные клапаны (удобно для проведения обслуживания).
- Зажимные планки с быстроразъемным замком для извлечения сваренных цилиндров / каналов.
- Зажимные диски на шарнирах со спец. высокопроч. износостойким резиновым покрытием и предохранением (защитой) от скручивания.
- Нагреват. эл-т с тефлоновым покрытием 30 x 80 мм, $T_{max} = 260^{\circ}C$.
- С продольной стороны машины предохранительные тросы для аварийного выключения, расположены за пределами рабочей зоны.
- Крепкие консоли с покрытием из полиэтилена.
- Две зоны зажимания с каждой стороны для отд. закрепл. двух загот.
- Процесс зажима с отложенной по времени целью управления с блокировками безопасности (двойное давление).

Управление машиной:

ЧПУ-управление усилием сварочного стола через главный компьютер (SIEMENS S7) и пропорциональный клапан. Оператор вводит на дисплее следующие данные для сварки – материал (M), толщину листа (D) и длину (L), затем машина автоматически вычисляет все необходимые параметры сварки и осуществляет автоматический сварочный цикл в соответствии с DVS: выравнивание, нагрев, стыковка, охлаждение. Определение требуемого времени цикла и температуры нагревательного элемента при помощи базы данных для PE / PP / PVC-U / PVDF, значения в соответствии с DVS. У оператора есть возможность сокращения или увеличения времени сварочного процесса путем нажатия на кнопку. Свободно программируемая база данных для собственных параметров и / или других материалов. Регулируемое давление зажимания позволяет сваривать, например, листы из пеноматериала или двухслойные листы.



Сварка панелей CPL (бетонных защитных покрытий) в вариантах S econo и S easy

Технические характеристики S econo

Модель	20.25 S econo	30.25 S econo	40.25 S econo
Длина, мм	3200	4200	5200
Ширина, мм	1200	1200	1200
Высота машины / высота стола, мм	1200 / 900	1200 / 900	1200 / 900
Вес, т	1,8	2,5	3,2
Макс. рабочая ширина, мм	2050	3050	4050
Толщина свариваемого мат., мм	2–25	3–25	3–25
Мин. Ø цилиндра, мм	500	500	500
Количество участков зажима с каждой стороны	1	2	
Потребляемая мощность, кВт	3	4	7
Напряжение, В	400		
Обеспечение сжатым воздухом, бар	7		
Зажимное усилие при 7 бар / 10 бар, кН	11 / 16	16 / 23	21 / 30
Мин. усилие стола, Н	300	400	500
Макс. усилие стола, Н	7.500	11.250	15.000
Нагревательный элемент	30 x 80 мм, с тефлоновым покрытием $T_{max} = 260^{\circ}C$		

Машины стыковой сварки P-SW

Стыковые сварочные машины P-SW – это машины топ-класса с высокой степенью автоматизации. Сварочный цикл осуществляется автоматически, управление производится посредством встроенной системы ЧПУ, включающей базу данных для сварки термопластов PE, PP, PVC-U и PVDF. Рабочая ширина машин: от 1000 до 6000 мм. Толщина свариваемых материалов от 2 до 60 мм. Модель P-SW разработана в соответствии с последними техническими достижениями. Машины сочетают в себе универсальность и высокую технологичность.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ P-SW

- Стационарный пульт управления напротив стороны извлечения изделия.
- Управление машиной при помощи SIEMENS S7.
- Защита-отключение при недостаточном давлении на входе ($< 6,5$ бар).
- Регулировка температуры и цифровая индикация температуры нагревательного элемента.
- Контроль темп. встроен в блок разрешения на начало сварочного цикла. При выходе значения темп. за пределы допуска (слишком холодно / слишком горячо) сварочный цикл не запускается.
- Сообщение об ошибках в виде открытого текста. О всех неисправностях оператор получает сообщение в виде незашифрованного текста.
- Пневматическое управление FESTO – одиночные клапаны (удобно для проведения обслуживания).
- Зажимные планки с быстроразъемным замком для извлечения сваренных цилиндров / каналов.
- Зажимные диски на шарнирах со спец. высокопроч. износостойким резиновым покрытием и предохранением (защитой) от скручивания.
- Нагреват. эл-т с тефлоновым покрытием 30 x 80 мм, $T_{max} = 260^{\circ}C$.
- С продольной стороны машины предохранительные тросы для аварийного выключения, расположены за пределами рабочей зоны.
- Крепкие консоли с покрытием из полиэтилена.
- Две зоны зажимания с каждой стороны для отд. закрепл. двух загот.
- Процесс зажима с отложенной по времени целью управления с блокировками безопасности (двойное давление).

Управление машиной:

ЧПУ-управление усилием сварочного стола через главный компьютер (SIEMENS S7) и пропорциональный клапан. Оператор вводит на дисплее след. данные для сварки – материал (M), толщину листа (D) и длину (L), затем машина автоматически вычисляет все необходимые параметры сварки и осуществляет автоматический сварочный цикл в соответствии с DVS: выравнивание, нагрев, стыковка, охлаждение. Определение требуемого времени цикла и температуры нагревательного элемента при помощи базы данных для PE / PP / PVC-U / PVDF, значения в соответствии с DVS. У оператора есть возможность сокращения или увеличения времени сварочного процесса путем нажатия на кнопку. Свободно программируемая база данных для собственных параметров и / или других материалов. Регулируемое давление зажимания позволяет сваривать, например, листы из пеноматериала или двухслойные листы.



Осуществляет сварку посредством встроенной системы ЧПУ, включающей базу данных для сварки термопластов PE, PP, PVC-U и PVDF

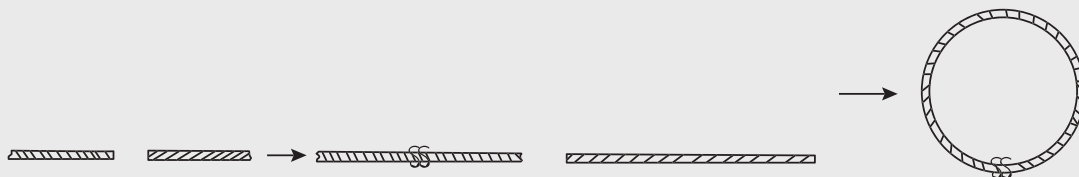


Технические характеристики P-SW

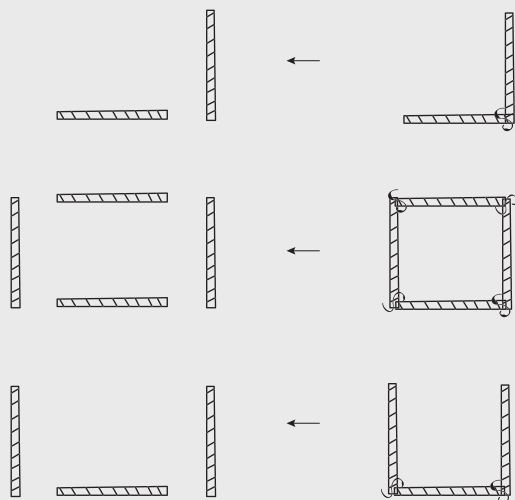
Модель	хх.30 P-SW	хх.40 P-SW	хх.50 P-SW	хх.60 P-SW
	20.30 / 30.30 / 40.30 / 50.30	30.40 / 40.40 / 50.40	30.50 / 40.50 / 50.50	30.60 / 40.60 / 50.60
Длина, мм	3200 / 4200 / 5200 / 6200	4200 / 5200 / 6200	4200 / 5200 / 6200	4200 / 5200 / 6200
Ширина, мм	1200	1200	1200	1500
Высота машины / Высота стола, мм	1200 / 900	1200 / 900	1200 / 900	1300 / 900
Вес, т	1,6 / 2,4 / 2,9 / 3,6	2,6 / 3,2 / 3,9	2,6 / 3,6 / 4,2	2,9 / 3,7 / 4,5
Макс. рабочая ширина, мм	2050 / 3050 / 4050 / 5050	3050 / 4050 / 5050	3050 / 4050 / 5050	3050 / 4050 / 5050
Толщина свариваемого мат., мм	3–30	4–40	4–50	6–60
Зазор между балкой и столом, мм	47	77	77	100
Мин. Ø цилиндра, мм	500	500	500 / 600 / 700	700
Кол-во участков зажима с каждой стороны	2	2	2	2
Электрическое напряжение	230 / 400 В, 3 / N / P / E, 50–60 Гц			
Потребляемая мощность, кВт	3 / 4 / 7 / 7	4 / 7 / 9	4 / 7 / 9	4 / 7 / 9
Электр. штекерное соединение	16 A / 16 A / 32 A / 32 A	32 A CEE	32 A CEE	32 A / 64 A CEE
Обеспечение снятым воздухом, бар	7	7	7	7
Зажимное усилие при 7 бар, кН	15 / 26 / 35 / 47	51 / 68 / 85	51 / 68 / 85	51 / 68 / 85
Зажимное усилие при 10 бар, кН	25 / 37 / 50 / 65	85 / 113 / 140	85 / 113 / 140	85 / 113 / 140
Мин. усилие стола, Н	925 / 1375 / 1825 / 2275	1830 / 2430 / 3030	1830 / 2430 / 3030	2745 / 3645 / 4545
Макс. усилие стола, Н	9225 / 13725 / 18225 / 22725	18300 / 24300 / 30300	22875 / 30375 / 37950	27450 / 36450 / 45450
Нагревательный элемент, с тефлоновым покрытием $T_{max} = 260^{\circ}C$ (Ш x В, мм)	30 x 80			30 x 100

Машины стыковой сварки

Формы изделий, которые можно сварить машинами INGENIA в базовом исполнении:



Формы изделий, которые можно сварить на машине INGENIA с использованием устройства для угловой сварки (доп. принадлежность):



Для оптимизации процесса производства цилиндров INGENIA предлагает приспособления для круговой протяжки, подходящие для всех сварочных машин.

Приспособление для круговой протяжки, модель K-ZV



Для листов 6–30 мм и \varnothing 2000– 5000 мм.
*Работает только в сочетании с цеховым краном!

Приспособление для круговой протяжки RZ-V



Приспособление для круговой протяжки RZ-V 1.0 для листов 5–25 (30) мм и \varnothing ок. 500–3000 мм.
Приспособление для круговой протяжки RZ-V 1.2 (с 2 лебёдками).

Гибочные машины **INGENIA**

Автоматические гибочные машины INGENIA имеют прочную сварную конструкцию, стол выполнен из трубчатой стальной конструкции с регулируемыми столешницами из высокопрочного алюминия. Стол и гибочная траверса имеют прямой пневматический привод и направляются по рельсам с шариковыми направляющими плоско-параллельно. Прочная конструкция гарантирует длительный срок эксплуатации машины с низкими эксплуатационными расходами даже при непрерывном режиме работы.

Зажимная балка представляет собой конструкцию из стальной трубы со встроенными пневматическими цилиндрами.

С одной стороны имеется запор, который можно открыть для извлечения, например, закрытых труб.

Зажимные диски с антискользким покрытием расположены на шарнирах и имеют защиту от проворачивания (скручивания).

Контактные нагревательные элементы предназначены для длительного использования при температуре макс. 260°C и имеют тефлоновое покрытие.

Пульт управления расположен напротив стороны извлечения и закреплён на машине с лицевой стороны.

Управление машиной:

Управление машиной осуществляется через встроенный блок SPS (модульный программируемый контроллер).

Элементы управления расположены на пульте управления. Управление главными функциями возможно также при помощи пульта дистанционного управления, который является дополнительной принадлежностью и поставляется отдельно.

Настройка времени гибки осуществляется через дисплей. Введённые данные оператор может исправить / изменить.

Настройка угла гибки осуществляется вручную. Цикл гибки осуществляется полностью автоматически.

Полуавтоматические гибочные машины **A-BW**

Машины для гибки листов INGENIA модели A-BW – являются надёжными универсальными машинами с широким диапазоном применения. Минимальная рабочая ширина составляет 2 м (модель 20.15 A-BW), максимальная – 4 м (модель 40.15 A-BW), максимальная толщина листа – 15 мм (20/25 мм). Гибочный цикл осуществляется полностью автоматически, настройка параметров гибки осуществляется с помощью дисплея (предварительный выбор времени цикла посредством базы данных для PE/ PE/ PVC-U/ PVDF). Также машина подходит для изготовления U-образных профилей, например, оболочек для стальной арматуры.



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ **A-BW**

- Стационарный пульт управления напротив стороны извлечения.
- Вдоль машины аварийный трос или аварийный выключатель для выключения в случае аварийной ситуации.
- Раздельная регулировка температуры сверху и снизу для точного температурного профиля (распределения температуры).
- Цифровая регулировка угла 10–95°.
- Регулируемая глубина размягчения материала.
- Зажимная балка со встроенными пневмоцилиндрами и системой быстрого открывания.
- Регулируемое давление зажимания позволяет сгибать, например, ПВХ-листы из пеноматериала.
- 1 контактный нагревательный элемент (нижний) с тефлоновым покрытием для ПЭ/ ПП до 15 мм.
- 1 гибочный нагревательный элемент (верхний) с тефлоновым покрытием для ПЭ/ ПП до 15 мм.
- Упор (2 или 3 кронштейна) со шкалой для настройки длины стороны листа (длины стороны угла сгибаемого изделия).

Технические характеристики **A-BW**

Модель	20.15 A-BW	30.15 A-BW	40.15 A-BW
Длина, мм	3200	4200	5200
Ширина, мм	930	930	930
Высота, мм	1100	1100	1100
Вес, т	1,6	2,3	2,9
Макс. рабочая ширина, мм	2050	3050	4050
Толщина свариваемого мат., мм	3–15 (25)	3–15 (25)	3–15 (25)
Мин. сечение канала (внутри):	260 x 295	260 x 295	260 x 295
Мин. / макс. угол гибки	10 / 95°	10 / 95°	10 / 95°
Электрическое напряжение	230 / 400 В, 3 / N / P / E, 50–60 Гц		
Потребляемая мощность, кВт	7	9	12
Обеспечение сжатым воздухом, бар	7	7	7
Зажимное усилие, кН	10	15	20
Кол-во уч. зажима с кажд. стороны	1	2	2
Макс. усилие гибочной траверсы, Н	15000	15000	20000
Контактный нагр. элемент, нижний:	25 x 50 мм, тефлон, T _{max} = 260°C		
Гибочный нагр. элемент, верхний:	25 x 50 мм x 82°, тефлон, T _{max} = 260°C		

Гибочные машины А-ВА

Машины для гибки листов INGENIA модели А-ВА являются надёжными универсальными машинами с широким диапазоном применения. Гибочный цикл осуществляется полностью автоматически – автоматический ход, до 6 процессов гибки на одной заготовке, настройка параметров гибки осуществляется на дисплее. Минимальная рабочая ширина составляет 1 м (модель 10.15 А-ВА), максимальная – 3 м (модель 30.15 А-ВА), максимальная толщина листа – 15 мм (20 мм). Машина подходит для автоматической сварки гибким сгибом материалов PE / PE/ PVC-U/ PVDF. Также машина подходит для изготовления U-образных профилей, например, оболочек для стальной арматуры.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ А-ВА

- Стационарный пульт управления.
- Вдоль машины – аварийный трос или аварийный выключатель для выключения в случае аварийной ситуации.
- Позиционный привод с управлением SPS (с модульным программируемым контроллером). Автоматический ход до 6 процессов гибки на одной заготовке. Цифровой ввод длины стороны угла (без компенсации).
- Раздельная регулировка температуры сверху и снизу для точного температурного профиля (распределения температуры).
- 1 зажимная балка со встроенными пневмоцилиндрами.
- Регулируемое давление зажимания позволяет сгибать, например, ПВХ-листы из пеноматериала.
- 1 контактный нагревательный элемент (нижний) с тефлоновым покрытием для ПЭ / ПП до 20 мм.
- 1 гибочный нагревательный элемент (верхний) с тефлоновым покрытием для ПЭ / ПП до 20 (12) мм.
- Плавная регулировка угла 10–95°.
- Цифровая индикация положения нагревательного элемента (расстояние перемещения).



Автоматические гибочные машины широкого диапазона применения. Цикл гибки в них происходит автоматически, настройка параметров гибки осуществляется с помощью дисплея (предварительный выбор времени цикла посредством базы данных для полистилена, полипропилена, непластифицированного ПВХ и поливинилиденфторида)



Технические характеристики А-ВА

Модель	20.15 А-ВА	30.15 А-ВА
Основные размеры		
Длина, мм	3300	4300
Ширина (без кронштейнов), мм	2000	2000
Высота стола, мм	1100 (900)	1100 (900)
Вес, т	1,9	2,5
Рабочая область		
Макс. рабочая ширина, мм	3050	3050
Макс. длина угла (без перестановки), мм	1050	1050
Толщина листа, мм	3–15	4–15
Мин. сечение канала, мм	100 x 180	100 x 180
Мин. / макс. угол гибки	10 / 95°	10 / 95°
Энергоснабжение		
Электрическое напряжение	230 / 400 В, 3 / N / P / E, 50–60 Гц	
Потребляемая мощность, кВт	8	8
Обеспечение сжатым воздухом, бар	7	7
Механическая сила		
Контактный нагревательный элемент, нижний:	25 x 50 мм, тефлон RH III а, T _{max} = 260°C	
Гибочный нагревательный элемент, верхний:	25 x 50 мм x 82°, тефлон RH III а, T _{max} = 260°C	

Гибочные машины ВН

Ручные гибочные машины ВН предназначены для широкого диапазона сфер применения по гибке материалов шириной до 2000 мм и толщиной до 10 мм. Управление машиной осуществляется вручную. Элементы управления располагаются на пульте управления.

Цикл гибки выполняется вручную.

Машина подходит для сварки угловых соединений материалов PP, PE, PVDF, а также дополнительно для бесконтактной гибки PVC-U, органического стекла и ПЭТ (для прочих материалов – по запросу).

ОПИСАНИЕ ГИБОЧНОЙ МАШИНЫ ВН

Управление машиной:

- Управление машиной осуществляется вручную. Элементы управления располагаются на пульте управления. Управление главными функциями возможно также при помощи пульта дистанционного управления (доп. опция). Вычисление времени нагрева осуществляется на основании прилагаемой таблицы с данными. Цикл гибки выполняется вручную.

Конструкция машины:

- Гибочная траверса имеет прямой ручной привод. Нижний нагревательный элемент расположен неподвижно. С одной стороны имеется замок, который можно открыть для извлечения, например, закрытых труб. Контактный нагревательный элемент (дополнительная принадлежность) для сварки-гибки поворотом предназначен для длительного использования при температуре макс. 260°C, имеет тефлоновое покрытие. Пульт управления находится сбоку на лицевой стороне и встроен в машину.

Особенности машины:

- Нагревательные элементы являются заменяемыми. Машину можно переоборудовать с варианта для контактной сварки на вариант для нагрева излучающим элементом. Благодаря бесконтактному нагреву, который возможен с помощью излучающего нагревательного элемента, возможна сварка аморфных термопластов (например, органического стекла) без струй (нитевидных дефектов в прозрачных пластиках) или отпечатков.

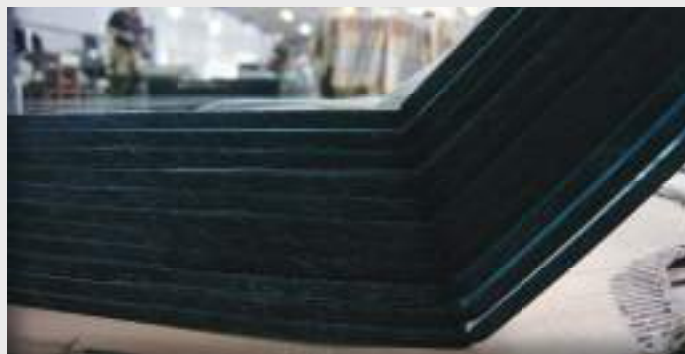
Базовое оснащение машины:

- Жёстко закреплённый пульт управления, расположенный на боковой стороне машины. Раздельная цифровая регулировка температуры сверху и снизу. Таймер для настройки времени нагрева. Один излучающий нагревательный элемент, однорядный, нижний, для бесконтактной гибки листов толщиной до 6 мм. Регулируемое по высоте приспособление для нижнего нагрева. Настройка ширины нижнего нагрева. Подготовка для верхнего нагревательного элемента с электроприводом*. Плавная настройка угла, 10–110°. Зажимная балка. Ножной выключатель для начала регулируемого по времени процесса нагрева. Нагревательный и гибочный стол – раздельное исполнение. Контрупор, установленный на гибочной траверсе, в качестве опоры длинных вертикальных сторон конструкции. Акустический сигнал по окончании времени нагрева.

*Базовое оснащение не включает верхний нагревательный элемент (см. доп. принадлежности).



Ручная гибочная машина



Технические характеристики ВН

Модель	10.10 ВН	15.10 ВН	20.10 ВН
Основные размеры			
Длина, мм	1800	2300	2800
Ширина нагревательного стола, мм	1100	1100	1100
Ширина гибочного стола, мм	1200	1200	1200
Высота / высота стола, мм	1200 / 900	1200 / 900	1200 / 900
Вес, т	0,4	0,6	0,8
Рабочая область			
Макс. рабочая ширина, мм	1050	1550	2050
Толщина листа, мм	2–10	2–10	2–10
Мин. / макс. угол гибки	10–110°	10–110°	10–110°
Кол-во зон зажимания с каждой стороны	1	1	1
Энергоснабжение			
Электрическое напряжение	230 / 400 В, 3 / N / P / E, 50–60 Гц		
Потребляемая мощность, кВт	1,3	1,8	2,3
Обеспечение сжатым воздухом, бар	Не требуется		
Механическая сила			
Излучающий нагрев. элемент	Ширина излучения 15 мм, T _{max} = 400°C		

* Специальный размер, поставляется по запросу.

Настольный нагревательный элемент INGENIA

Настольный нагревательный элемент INGENIA служит для бесконтактного нагрева аморфных и частично-кристаллических пластиковых листов (например, PVC-U, PMMA) для их последующей гибки.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ INGENIA HT

- Настольный нагревательный элемент HT для одностороннего бесконтактного нагрева.
- Нагревательный элемент имеет однорядный нагреватель (230 В) с цифровой регулировкой температуры, нижний держатель, регулируемую по ширине и высоте опорную поверхность.
- В базовом комплекте поставки отсутствует параллельный упор.



Простой настольный линейный односторонний нагреватель

Технические характеристики INGENIA

Модель	05 HT	10 HT	15 HT	20 HT	30 HT
Длина, мм	1200	1700	2200	2700	3700
Ширина, мм	250	250	250	250	250
Вес, ≈ кг	11	14	18	25	35
Макс. рабочая ширина, мм	500	1000	1500	2000	3000
Потребляемая мощность, кВт	0,7	1,2	1,7	2,2	3,2
Сетевое напряжение, В	230 В				
Излучающий нагреват. элемент	Ширина излучения 15 мм, T _{max} = 400°C				

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ INGENIA 2.xx HT

- Настольный нагревательный элемент 2.xx HT для двухстороннего бесконтактного нагрева.
- Нагревательный элемент имеет однорядный верхний и нижний нагреватель (230 / 400 В) с цифровой регулировкой температуры и опорную поверхность.
- Базовый комплект поставки без параллельного упора и без таймера и акустического сигнала (доп. опции).



Простой настольный линейный двусторонний нагреватель

Технические характеристики INGENIA 2.xx HT

Модель	2.05 HT	2.10 HT	2.15 HT	2.20 HT	2.30 HT
Длина, мм	1200	1700	2200	2700	3700
Ширина, мм	400	400	400	400	400
Вес, ≈ кг	17	24	28	35	50
Макс. рабочая ширина, мм	500	1000	1500	2000	3000
Потребляемая мощность, кВт	1,4	2,2	3,4	4,4	6,6
Сетевое напряжение, В	230 В		400 В		
Излучающий нагреват. элемент	Ширина излучения 15 мм, T _{max} = 400°C				

Учебный центр Ольмакс и Испытательная лаборатория

В 2013 году получил аккредитацию Учебный центр, целью которого является теоретическая и практическая подготовка специалистов по сварке полимерных материалов. Обучение проводится на новейшем оборудовании **ОЛЬМАКС**, применяются машины для сварки пластиковых труб, ручные сварочные аппараты и инструмент **ОЛЬМАКС**.

Учебный центр аккредитован в Системе Аттестации Сварочного производства (САСв) в качестве Аттестационного пункта в реестре НАКС за № МР-1ГАЦ-23АП на право обучения, специальной подготовки и аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства, работающих на опасных производственных объектах (ОПО).

Учебные программы центра разработаны в соответствии с рекомендациями Департамента образования г. Москвы и соответствуют требованиям ФЗ РФ от 29 декабря 2012 года. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации» для сварщиков и специалистов сварочного производства, использующих сварку нагретым инструментом и закладным нагревательным элементом.

ОЛЬМАКС рекомендует специализированные курсы как начинающим сварщикам, так и специалистам, которым необходимо получить допуск для работы на опасных производствах, операторам сварочного производства в случае изменения типа применяемого сварочного оборудования, типа свариваемого полимерного материала или технологии сварки.

По окончании обучения проводится итоговое тестирование с выдачей свидетельства установленного образца и аттестата Национального агентства контроля сварки (НАКС) сварщиков и специалистов сварочного производства по направлению «Полимерные материалы».

Дополнительно аккредитованный Учебный центр осуществляет:

- помощь в решении технических проблем, связанных со сварочными технологиями полимерных материалов,
- консультации по вопросам технологической подготовки и технического оснащения производства,
- разработку нормативно-технической и другой документации по различным направлениям полимерных производств,
- проведение выездных семинаров в организациях по всей территории Российской Федерации.

В помощь производственным и строительно-монтажным организациям, связанным с обработкой полимерных материалов, в аккредитованном Учебном центре **ОЛЬМАКС** создана Испытательная лаборатория, где проводятся испытания при аттестации сварочного оборудования и экспертиза изделий из термопластов и сварных соединений.

Испытательная лаборатория аттестована на проведение неразрушающих испытаний (визуальный и измерительный контроль) и аккредитована на проведение разрушающих испытаний (механические, статические) в «Единой системе оценки соответствия в области промышленной, экологической безопасности, безопасности в энергетике и строительстве».

Лаборатория оснащена новым испытательным оборудованием, позволяющим проводить физико-механические испытания геомембран, листовых полимерных материалов и труб на соответствие их сварных соединений требованиям соответствующей нормативно-технической документации (ГОСТ, ТУ, ведомственные нормы и др.).

Также Испытательная лаборатория проводит аттестационные испытания при аттестации любого сварочного оборудования по следующим видам сварки:

- сварка нагретым инструментом (НИ) – аппараты для сварки листов, труб и рулонных материалов разной степени автоматизации и другое,
- сварка деталями с закладными нагревателями – электромuftовая сварка (ЗН) – аппараты с различным вводом технологических параметров сварки,
- экструзионная сварка (Э) – ручные сварочные экструдеры и другое оборудование,
- сварка нагретым газом (НГ) – ручное и автоматическое оборудование.

По результатам испытаний выдается свидетельство об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями документа Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору «Порядок применения сварочных технологий при изготовлении, монтаже, ремонте и реконструкции технических устройств для опасных производственных объектов» РД 03-615-03, 2008 год.



Компания ОЛЬМАКС, поставщик профессионального инструмента и технологического оборудования для различных отраслей промышленности и сфер бизнеса, ведёт активную деятельность на российском рынке уже более 20 лет.

Компания обладает эксклюзивными правами продаж, продвижения на российском рынке оборудования премиум-класса известных мировых производителей. Особые права также распространяются на развитие и поддержание дилерских сетей сбыта, обучение, ремонт и сервисное обслуживание всей поставленной продукции.

Ждём Вас в демонстрационных залах центрального и региональных представительств ОЛЬМАКС. Технические специалисты выполняют квалифицированный подбор оборудования, проведут демонстрационные работы, окажут любую информационную поддержку по всему спектру поставляемого профессионального инструмента и технологического оборудования для различных отраслей промышленности и сфер бизнеса.

Спрашивайте подробные печатные каталоги оборудования по темам:

- Сварка и обработка листовых полимерных материалов горячим воздухом с помощью прутка и экструзионная сварка. Изготовление всевозможных емкостей и конструкций из полимеров.
- Ремонт полимерных авто- и мотодеталей.
- Укладка и сварка полимерных напольных покрытий.
- Сварка внахлест тентовых и баннерных технических полимерных тканей.
- Сварка рулонных полимерных кровельных покрытий. Монтаж современной полимерной и битумно-полимерной кровли.
- Сварка гидроизолирующих покрытий и геомембран в подземном и гидростроительстве.
- Технологические процессы с использованием горячего воздуха. Реализация процессов сушки и нагрева, термоусадка и сварка упаковочной плёнки и фасонных изделий, активирование и отделение термоплавого клея, разогрев проходных печей, резка и оплавление синтетических волокон и тканей, стерилизация и обеззараживание упаковки, ускорение различных процессов и пр.



Содержание

Ручные аппараты

Ручные аппараты горячего воздуха
Общие принадлежности
Сварочный пруток

Плоская и наклонная кровля

Сварочные автоматы
Проверочные приборы

Рекламные баннеры / промышленные ткани

Сварочные автоматы
Принадлежности

Строительство подземных сооружений / туннели / полигоны

Сварочные автоматы
Ручные экструдеры
Проверочные приборы

Производство изделий из пластмасс

Ручные экструдеры
Сварочный пруток

Напольные покрытия / внутренняя отделка

Сварочный автомат
Фреза для разделки швов



Содержание

Тепловентиляторы

Воздухонагреватели

Вентиляторы

Полезные формулы

Возможности комбинирования вентиляторов, параллельное и последовательное подключение, таблицы перевода из одной системы мер в другую



Содержание

Ручные аппараты горячего воздуха и термопистолеты Принадлежности

Плоская и скатная кровля

Технические ПВХ-ткани, тенты, баннеры

Гидроизоляция

Производство изделий из пластика

Предлагаем Вам подписаться на нашу рассылку, чтобы получать оповещения о текущих акциях, новинках и мероприятиях ОЛЬМАКС. Оформить подписку можно на нашем сайте WWW.OLMAX.RU.



Присоединяйтесь к ОЛЬМАКС в социальных сетях
Instagram, V Kontakte и YouTube

