



## **Сварочные таблицы WIDOS 4600**



**Серия: В помощь сварщику!**



### Таблица для PE

Основание: инструкции DVS № 2207, 2208 DIN 16932

Применение: **WIDOS 4600** (75-250)

1 бар на манометре: **52 Н**

**PE 80** Ориентировочное значение температуры нагревательного инструмента между 200° С – 220 °С. При **малой** толщине стенки 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
<b>75</b>	1.9	41	2	0.5	20	4	4	2	2
	2.3	33	2	0.5	23	4	4	2	2
	2.9	26	2	0.5	29	4	4	2	3
	4.3	17.6	3	0.5	43	5	5	3	6
	4.5	17	3	1.0	45	5	5	3	6
	6.8	11	5	1.0	68	6	6	5	10
10.3	7.4	7	1.5	103	7	7	7	14	
<b>90</b>	2.2	41	2	0.5	22	4	4	2	2
	2.8	33	3	0.5	28	4	4	3	3
	3.5	26	3	0.5	35	5	5	3	4
	5.1	17.6	4	1.0	51	5	5	4	7
	5.4	17	5	1.0	54	5	5	5	7
	8.2	11	7	1.5	82	6	6	7	11
12.3	7.4	9	2.0	123	8	8	9	16	

<b>110</b>	2.7	41	3	0.5	27	4	4	3	3
	3.4	33	4	0.5	34	5	5	4	4
	4.2	26	5	0.5	42	5	5	5	6
	6.3	17.6	6	1.0	63	6	6	6	9
	6.6	17	7	1.0	66	6	6	7	9
	10.0	11	10	1.5	100	7	7	10	14
15.1	7.4	13	2.0	151	9	9	13	20	
<b>125</b>	3.1	41	4	0.5	31	4	4	4	4
	3.9	33	5	0.5	39	5	5	5	5
	4.8	26	6	1.0	48	5	5	6	6
	7.1	17.6	8	1.5	71	6	6	8	10
	7.4	17	8	1.5	74	6	6	8	10
	11.4	11	12	1.5	114	8	8	12	15
17.1	7.4	17	2.0	171	9	10	17	22	

**Таблица для PE WIDOS 4600**

Диам. Трубы, мм	Толщ. стенки трубы (s) мм	Степень SDR	Давление Подготовки на манометре, бар	Мин. высота графа, мм	Время прогрева, сек	Макс. время технол. паузы, сек.	Время подачи давления, сек	Сварочное давление на манометре, бар	Время охл. мин
-----------------	---------------------------	-------------	---------------------------------------	-----------------------	---------------------	---------------------------------	----------------------------	--------------------------------------	----------------

<b>140</b>	3,5	41	5	0,5	35	5	5	5	4
	4,3	33	6	0,5	43	5	5	6	6
	5,4	26	7	1,0	54	5	5	7	7
	8,0	17,6	10	1,5	80	6	6	10	11
	8,3	17	10	1,5	83	7	7	10	12
	12,7	11	15	2,0	127	8	8	15	17
	19,2	7,4	22	2,5	192	10	11	22	24
<b>160</b>	4.0	41	6	0.5	40	5	5	6	5
	4.9	33	7	1.0	49	5	5	7	7
	6.2	26	9	1.0	62	6	6	9	9
	9.1	17.6	13	1.5	91	7	7	13	13
	9.5	17	13	1.5	95	7	7	13	13
	14.6	11	20	2.0	146	9	9	20	19
	21.9	7.4	28	2.5	219	11	12	28	27

<b>180</b>	4.4	41	8	0.5	44	5	5	8	6
	5.5	33	9	1.0	55	5	5	9	8
	6.9	26	11	1.0	69	6	6	11	10
	10.2	17.6	16	1.5	102	7	7	16	14
	10.7	17	17	1.5	107	7	7	17	14
	16.4	11	25	2.0	164	9	10	25	21
	24.6	7.4	35	2.5	246	12	13	35	30

<b>200</b>	4.9	41	9	1.0	49	5	5	9	7
	6.2	33	11	1.0	62	6	6	11	9
	7.7	26	14	1.5	77	6	6	14	11
	11.4	17.6	20	1.5	114	8	8	20	15
	11.9	17	21	1.5	119	8	8	21	16
	18.2	11	30	2.0	182	10	11	30	23
	27.4	7.4	43	3.0	274	13	15	43	34
<b>225</b>	5.5	41	9	1.0	49	5	5	9	7
	6.9	33	11	1.0	62	6	6	11	9
	8.6	26	14	1.5	77	6	6	14	11
	12.8	17.6	20	2.0	114	8	8	20	15
	13.4	17	21	2.0	119	8	8	21	16
	20.5	11	30	2.5	182	10	11	30	23
	30.8	7.4	43	3.0	274	13	15	43	34
<b>250</b>	6.2	41	14	1.0	62	6	6	14	9
	7.7	33	17	1.5	77	6	6	17	11
	9.6	26	21	1/5	96	7	7	21	13
	14.2	17.6	31	2.0	142	9	9	31	19
	14.8	17	32	2.0	148	9	9	32	19
	22.7	11	47	2.5	227	11	13	47	28
	34.2	7.4	67	3.0	342	15	18	67	42



### Дисковая пила

Имеются две модели дисковых пил для резки и снятия фасок с пластмассовых труб.

Модель 350: для диаметра трубы 110-350 мм

Модель 500: для диаметра трубы 110-500 мм

С помощью легко транспортируемой пилы можно производить резку под прямым углом труб из полимеров. Для обработки пластмассовых труб в оболочке из стеклопластика или стеклопластиковых

труб можно устанавливать специальный отрезной диск для перпендикулярной резки. Толщина распила приibl. 60 мм.

**Внимание!** Данная серия создана в помощь сварщику для работы на стройплощадке и не является инструкцией по эксплуатации. Скачать инструкции в электронном виде Вы можете на нашем сайте.

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

© ООО Пикур. Все права защищены.