



**MAX** SIŁA PRZEBICIA



## MASZyny PRZECISKOWE

[termamax.com](http://termamax.com)

**NISKIE KOSZTY EKSPLOATACJI // WYJĄTKOWA CELNOŚĆ  
NIEZAWODNOŚĆ // POTWIERDZONA SKUTECZNOŚĆ // ŁATWA OBSŁUGA  
TRWAŁOŚĆ // FUNKCJONALNOŚĆ // EKOLOGICZNOŚĆ**

## 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 125	Ø 130	Ø 160	Ø 180	Ø 195	Ø 219	Ø 244
MAX K55S	■										
MAX K65KS		■									
MAX K65S		■									
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 K65S	■	■									
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

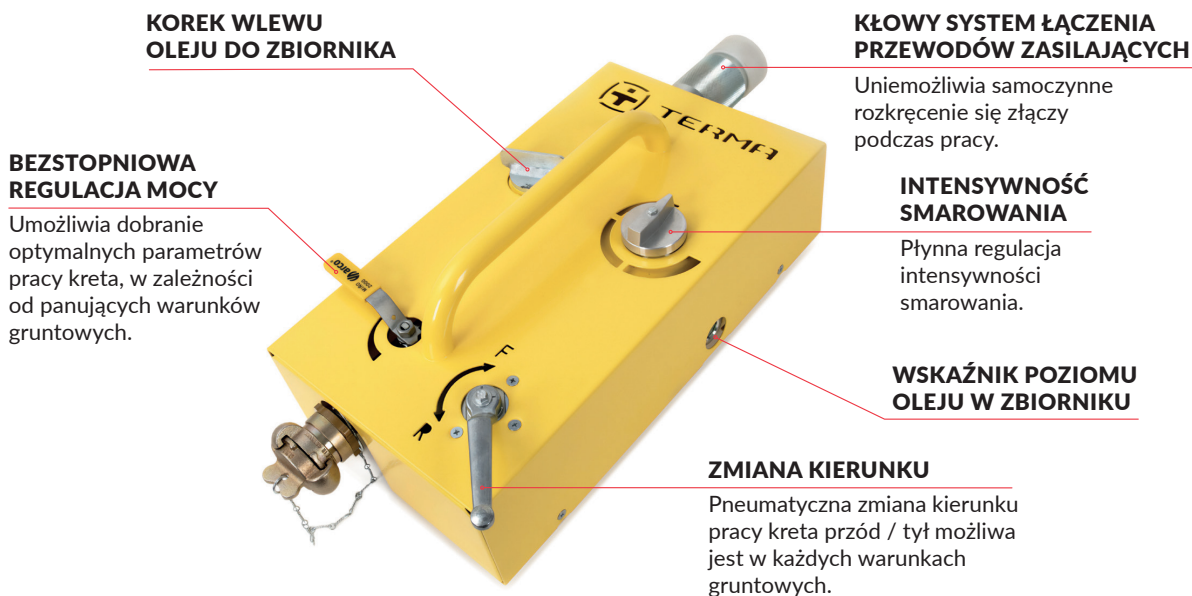
Poniższa tabela przedstawia możliwości poszczególnych maszyn przeciskowych w zakresie wbijania rur stalowych. Długość wbijanej rury zależy od warunków gruntowych.

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 K65S											
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	937	1366	1146	1501	1641	1815	2110	2256
masa	kg	15	15	22,5	24,5	33	56	115	203	275
zapotrzeb. powietrza*	m <sup>3</sup> /min	0.7 (1.1)	0.8 (1.2)	0.8 (1.2)	1.0 (1.2)	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 uderu	J	40	70	100	80	150	250	430	710	1140
częstotliwość uderu	Hz	8	11,5	6	7,6	6	7	6	6	5

\*zalecana wartość w nawiasie, by uzyskać optymalne parametry pracy

## MASZyny PRZECISKOWE TERMA MAX



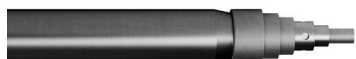
### MAX K55

- wykonywanie przecisków (Ø 55 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 25 mm – Ø 40 mm) przy użyciu końcówki skrawającej



### MAX K65KS (wersja krótka)

- wykonywanie przecisków (Ø 65 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 50 mm i Ø 63 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 25 mm – Ø 55 mm) przy użyciu końcówki skrawającej



### MAX K65S

- wykonywanie przecisków (Ø 65 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 50 mm i Ø 63 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 25 mm – Ø 55 mm) przy użyciu końcówki skrawającej



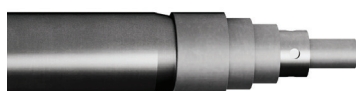
### MAX K75KS (wersja krótka)

- wykonywanie przecisków (Ø 75 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 63 mm i Ø 75 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 25 mm – Ø 55 mm) przy użyciu końcówki skrawającej



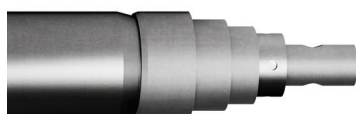
### MAX K75S

- wykonywanie przecisków (Ø 75 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 63 mm i Ø 75 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 25 mm – Ø 55 mm) przy użyciu końcówki skrawającej



### MAX K95S

- wykonywanie przecisków (Ø 95 mm)
- poszerzenie otworu do średnicy 125 mm
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 75 mm i Ø 90 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 25 mm – Ø 75 mm) przy użyciu końcówki skrawającej
- wbijanie rur stalowych o średnicach do 219 mm



### MAX K130S

- wykonywanie przecisków (Ø 130 mm)
- poszerzenie otworu do średnicy 160 mm, 180 mm, 195 mm, 219 mm
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 110 mm i Ø 125 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 140 mm – Ø 200 mm) przy użyciu poszerzaczy
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 25 mm – Ø 75 mm) przy użyciu końcówki skrawającej
- wbijanie rur stalowych o średnicach do 323 mm



### MAX K160S

- wykonywanie przecisków (Ø 160 mm)
- poszerzenie otworu do średnicy 195 mm i 219 mm
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 110 mm – Ø 140 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 160 mm – Ø 200 mm) przy użyciu poszerzaczy
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 25 mm – Ø 75 mm) przy użyciu końcówki skrawającej
- wbijanie rur stalowych o średnicach do 406 mm



### MAX K180S

- wykonywanie przecisków (Ø 180 mm)
- poszerzenie otworu do średnicy 219 mm i 244 mm
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 140 mm i Ø 160 mm)
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 180 mm – Ø 225 mm) przy użyciu poszerzaczy
- wciąganie rur PE, PVC (Ø 25 mm – Ø 75 mm) przy użyciu końcówki skrawającej
- wbijanie rur stalowych o średnicach do 406 mm

## MŁOT DO WBIJANIA RUR STALOWYCH TERMA MAX



### MAX T240

Dane techniczne:

- |                              |                  |
|------------------------------|------------------|
| • średnica zewnętrzna        | 240 mm           |
| • długość                    | 1639 mm          |
| • masa urządzenia            | 378 kg           |
| • ciśnienie pracy            | 6 atm            |
| • zapotrzebowanie powietrza* | 6.0 – 7.5 m3/min |
| • energia uderu              | 2000 J           |
| • częstotliwość uderu        | 1.7 – 2.5 Hz     |

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

# OSPRZĘT DODATKOWY I AKCESORIA



## DO USTAWIANIA MASZyny PRZECISKOWEJ

### Zestaw optyczny

Służy do prawidłowego wycelowania maszyny przeciskowej. Składa się z przyrządu celowniczego oraz tyczki.

### Platforma startowa

Służy do precyzyjnego nakierowania maszyny przeciskowej. Posiada możliwość regulacji ustawienia maszyny zarówno w pionie jak i poziomie.



## DO WCIĄGANIA RUR Z TWORZYW SZTUCZNYCH

### Tuleje wciągające

Służą do bezpośredniego wciągania rur z tworzyw sztucznych za kretem, podczas pierwszej operacji.

### Końcówka do wciągania rur

Pozwala na ręczne wciąganie rur z tworzyw sztucznych o małych średnicach, po uprzednim zamocowaniu do węży zasilającego – sterującego.

### Napinacz do liny

Wraz z adapterem stosownym do danej średnicy instalacji oraz stalową linką, pomaga w naciągnięciu i usztywnieniu wciąganych rur z tworzyw sztucznych.



## DO WBIJANIA RUR STALOWYCH

### Stożki

Pozwalają na instalację rur stalowych poprzez wbijanie. Mocowane są do czoła maszyny dzięki pasom mocującym. W zależności od średnicy wbijanej rury stosuje się jeden lub szereg stożków.

### Płyty wydmuchowe oraz wąż do wydmuchu

Umożliwiają usunięcie ziemi z wbitych rur stalowych, przy współpracy z tłokiem pianowym i szpilkami ryglującymi płytę wydmuchową. Wąż umożliwia podłączenie płyty wydmuchowej do źródła sprężonego powietrza.



## DO POWIĘKSZANIA OTWORÓW

### Poszerzacze oraz akcesoria

Umożliwiają wykonanie otworu oraz wciąganie rur z tworzyw sztucznych, o średnicach przekraczających średnicę maszyny.

**DOWIEDZ SIĘ WIĘCEJ.**  
**ODWIEDŹ NASZĄ STRONĘ WWW LUB ZADZWOŃ**

**REGION PÓŁNOC**

tel. +48 607 451 902

**REGION WSCHÓD**

tel. +48 607 451 028

**REGION POŁUDNIE**

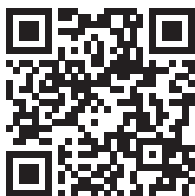
tel. +48 607 451 433



**TERMA** Sp. z o.o.  
Czaple 100  
80-298 Gdańsk  
Poland

tel. +48 607 451 900

www.termamax.com  
kret@termamax.com



TERMA Sp. z o. o. jest wiodącym polskim producentem maszyn pneumatyczno-udarowych typu „kret”. Urządzenia tego typu są niezastąpione przy bezwykopowym układaniu instalacji wodnych, gazowych, elektrycznych, telekomunikacyjnych i stalowych rur osłonowych dowolnego przeznaczenia. Prezentowane produkty wyznaczają nowe standardy na rynku. Produkcja maszyn odbywa się w nowoczesnym zakładzie produkcyjnym, z wykorzystaniem najnowocześniejszych technologii. Jesteśmy na rynku już kilkanaście lat. Przez ten czas udało nam się zyskać opinię lidera wśród dostawców maszyn przeciskowych nie tylko w Polsce, ale także wśród użytkowników na całym świecie.



**MAX K130S**

**1 miejsce  
NAJWYŻSZA CELNOŚĆ**

Pierwsze Oficjalne Międzynarodowe  
Zawody Maszyn Przeciskowych  
// Zawiercie 2012 //



**MAX K95S**

**EXPERT 2012  
INNOWACYJNOŚĆ KONSTRUKCJI**  
Międzynarodowa Konferencja  
NO-DIG Poland  
„Technologie Bezwykopowe“  
// Kielce 2012 //



**MAX K55**

**EXPERT 2014  
INNOWACYJNOŚĆ KONSTRUKCJI**  
Międzynarodowa Konferencja  
NO-DIG Poland  
„Technologie Bezwykopowe“  
// Kielce 2014 //