



Машины шовной сварки Технические характеристики

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://ug-svarka.nt-rt.ru> || ukg@nt-rt.ru

Машина контактная шовной сварки МШ 3207Н



Вес товара

1500 кг.

Предназначена для электрической шовной контактной сварки низкоуглеродистых сталей, легированной стали типа 12X18H9T, титановых сплавов марки ОТ4, алюминиевых сплавов. Машина используется для присоединения деталей внахлест и для получения герметичных швов. Машина обеспечивает три вида шовной сварки: непрерывную, прерывистую и шаговую.

Машина оборудована и укомплектована:

сварочными роликами с внутренним охлаждением, обеспечивающими повышенную коррозионную стойкость изделия (дополнительно возможно подключение внешнего охлаждения роликов проточной водой);
приводом сжатия с использованием направляющих и кареток с шарикоподшипниками, обеспечивающими повышенную плавность хода;
датчиками для измерения усилия сжатия и сварочного тока;
частотно-регулируемым приводом вращения сварочных роликов;
оригинальными контактно-щеточными механизмами с улучшенной системой прижима щеток к подвижному валу для уменьшения тепловых потерь в сварочных головках;
современным микропроцессорным регулятором РКС-099М;

Система управления обеспечивает:

работу машины в режимах прихватки, сварки и наладки;
измерение и отображение текущих параметров (тока, усилия), результатов последней сварки;
диагностику состояния машины и системы управления;
задание выдержек времени как в периодах, так и в полупериодах питающей сети;
измерение сетевого напряжения и компенсацию его изменений;
хранение в энергонезависимой памяти до 16 технологических программ сварки;
допусковой контроль по величине тока и усилию.

Технические характеристики

Показатель	Значение
Наибольший вторичный ток, кА	32
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее	22
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА	290
Мощность при ПВ=50 %, кВА	270
Усилие сжатия электродов, даН:	
· минимальное, при давлении воздуха в сети 0,1МПа	190
· максимальное, при давлении воздуха в сети 0,5МПа	1350
Номинальный вылет, мм	800
Раствор, не менее, мм	105
Рабочий ход верхнего электрода, не менее, мм	50
Регулирование сварочного тока	Плавное ступенчатое
Коэффициент мощности при коротком замыкании	0,26
	Номинальное напряжение первичной обмотки, В — 325+/-1 Частота питающей сети — 50Гц

Трансформатор сварочный	Кол-во ступеней регулирования – не менее 8 Номинальная ступень – 8 Коэффициенты трансформации по ступеням 80/72/68/62/58/52/46/40 Ток длительный вторичный, кА, не менее 22 Мощность номинальная при ПВ=50%, кВа, не менее 270 Тип охлаждения – водяное Масса трансформатора, не более, кг -320
Число ступеней регулирования коэффициента трансформации, не менее	8
Пределы изменения коэффициента трансформации	40-80
Линейная скорость роликовых электродов, м/мин	0,4...6
Диаметр роликовых электродов (верх./нижн.), мм	280/220(+/-0,1мм)
Дополнительный шарошечный привод на верхний роликовый электрод	есть
Регулятор контактной сварки	-измерение сетевого напряжения и компенсацию его изменений -отсчет выдержек времени как в периодах, так и в полупериодах сетевого напряжения -защиту от зарегулирования -возможность изменения величины тока в шовном режиме по внешнему сигналу -сохранение в энергонезависимой памяти 16 режимов(программ) сварки с возможностью выбора их с внешнего переключателя -отображение параметров программ сварки и текущих параметров на 4-х строчном ЖК-индикаторе -программное обеспечение, позволяющее: сохранять в памяти персонального компьютера архивы паспортов сварки, просматривать их -составлять программы сварки, с последующим переносом на SD карту(по запросу) Параметры цикла сварки -количество позиций цикла сварки, не менее 12 -кол-во режимов работы по усилию, не менее 5 -кол-во позиций нагрева, не менее 3 -кол-во программ сварки, 16
Расчётный расход свободного воздуха, м ³ /ч	2
Расчётный расход охлаждающей воды, л/ч, не более	2000
Материал роликовых электродов(ГОСТ 28873-90 сплавы на основе тяжелых цветных металлов, обрабатываемые давлением)	Брх08(БрНЖ)
Рекомендуемый диапазон толщин свариваемых деталей из низкоуглеродистой стали, мм	от 0,3+0,3 до 2,5+2,5
Рекомендуемый диапазон толщин свариваемых деталей из нержавеющей стали, мм	от 0,3+0,3 до 2,0+2,0
Габаритные размеры машины (длина x ширина x высота), мм, не более	2200*700*2000
Масса машины, кг, не более	1500

Комплектность:

Машина МШ-3207Н= 1шт.

Педаль привода = 1шт.

Автономный блок охлаждения=1шт.

Комплект сварочных роликов=1шт.

Комплект кабелей и шлангов для внешнего монтажа=1шт.

Стандартный комплект ЗИП=1шт

Эксплуатационная документация = 1шт.

Машина контактная шовной сварки МШ 3208Н



Вес товара 1500 кг.

Стационарная машина МШ-3208Н предназначена для контактной шовной сварки продольным швом деталей из низкоуглеродистых и легированных сталей. Машина снабжена системой управления

сварочным процессом, построенном на программируемом контроллере, обеспечивающей автоматическую стабилизацию заданных параметров с индикацией фактических значений.

Машина МШ-3208Н оборудована и укомплектована:

- сварочными роликами с внутренним охлаждением, обеспечивающими повышенную коррозионную стойкость изделия (дополнительно возможно подключение внешнего охлаждения роликов проточной водой);
- приводом сжатия с использованием направляющих и кареток с шарикоподшипниками, обеспечивающими повышенную плавность хода;
- датчиками для измерения усилия сжатия и сварочного тока;
- частотно-регулируемым приводом вращения сварочных роликов;
- оригинальными контактно-щеточными механизмами с улучшенной системой прижима щеток к подвижному валу для уменьшения тепловых потерь в сварочных головках;
- регулятором контактной сварки РКС-099М

Технические характеристики	
Показатель	Значение
Наибольший вторичный ток, кА	32
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее	22
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА	290
Мощность при ПВ=50 %, кВА	270
Усилие сжатия электродов, даН:	
· минимальное, при давлении воздуха в сети 0,1МПа	190
· максимальное, при давлении воздуха в сети 0,5МПа	1350
Номинальный вылет, мм	800
Раствор, не менее, мм	105
Рабочий ход верхнего электрода, не менее, мм	50
Регулирование сварочного тока	Плавное ступенчатое
Коэффициент мощности при коротком замыкании	0,26
Трансформатор сварочный	Номинальное напряжение первичной обмотки, В 325+/-1 Частота питающей сети, 50Гц Кол-во ступеней регулирования – не менее 8 Номинальная ступень – 8 Коэффициенты трансформации по ступеням 80/72/68/62/58/52/46/40 Ток длительный вторичный, кА, не менее 22 Мощность номинальная при ПВ=50%, кВа, не менее 270 Тип охлаждения – водяное Масса трансформатора, не более, кг -320
Число ступеней регулирования коэффициента трансформации, не менее	8
Пределы изменения коэффициента трансформации	40-80
Линейная скорость роликовых электродов, м/мин	0,3...3,75

Диаметр роликовых электродов (верх./нижн.), мм	280/150(+/-0,1мм)
Регулятор контактной сварки	-измерение сетевого напряжения и компенсацию его изменений -отсчет выдержек времени как в периодах, так и в полупериодах сетевого напряжения -защиту от зарегулирования -возможность изменения величины тока в шовном режиме по внешнему сигналу -сохранение в энергонезависимой памяти 16 режимов(программ) сварки с возможностью выбора их с внешнего переключателя -отображение параметров программ сварки и текущих параметров на 4-х строчном ЖК-индикаторе -программное обеспечение, позволяющее: сохранять в памяти персонального компьютера архивы паспортов сварки, просматривать их -составлять программы сварки, с последующим переносом на SD карту(по запросу) Параметры цикла сварки -количество позиций цикла сварки, не менее 12 -кол-во режимов работы по усилию, не менее 5 -кол-во позиций нагрева, не менее 3 -кол-во программ сварки, 16
Расчётный расход свободного воздуха, м ³ /ч	2
Расчётный расход охлаждающей воды, л/ч, не более	2000
Материал роликовых электродов(ГОСТ 28873-90 сплавы на основе тяжёлых цветных металлов, обрабатываемые давлением)	Брх08(БрНЖК)
Рекомендуемый диапазон толщин свариваемых деталей из низкоуглеродистой стали, мм	от 0,3+0,3 до 2,5+2,5
Рекомендуемый диапазон толщин свариваемых деталей из нержавеющей стали, мм	от 0,3+0,3 до 2,0+2,0
Габаритные размеры машины (длина x ширина x высота), мм, не более	2200*850*2000
Масса машины, кг, не более	1500

Комплектность:

Машина МШ-3208Н= 1шт.

Педаль привода = 1шт.

Автономный блок охлаждения=1шт.

Комплект сварочных роликов=1шт.

Комплект кабелей и шлангов для внешнего монтажа=1шт.

Стандартный комплект ЗИП=1шт

Эксплуатационная документация = 1шт.

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
 Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47
 Казахстан (772)734-952-31
 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://ug-svarka.nt-rt.ru> || ukg@nt-rt.ru