



Машины стыковой 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 контактной стыковой сварки МСС 1201 1202

Вес товара

175 кг.



Машины контактной сварки МСС 1201 1202 используются в промышленности и на производственных предприятиях для стыковой сварки. Имеют отличную производительность, высокий уровень надежности и удобную настройку и управление. В Екатеринбурге мы специализируемся на производстве и реализации такой продукции уже длительное время и можем предложить покупателям самые выгодные условия.

Предназначена для стыковой сварки сопротивлением проволоки из низкоуглеродистых и легированных сталей, а также цветных металлов. Машина переменного тока, стационарная, с отрезным устройством, привод осадки пружинный, приводы зажатия и взвода пружины ручные/пневматические, охлаждение воздушное, имеется режим отжига после сварки, плавное регулирование микропроцессорным контроллером.

Машина предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от +1°C до +35°C, влажность окружающей среды до 80% при 25°C, атмосферное давление от 84,0 кПа (630 мм рт.ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт.ст.).

Категория 4 предусматривает эксплуатацию машины в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях.

Технические характеристики:

Наименование параметра	Норма
Диаметры свариваемых проволок (мм):	
Сталь	2-8
Медь	2-5
Алюминий	4-8
Номинальное напряжение питающей сети при частоте 50Гц	380
Число фаз для подключения машины	2
Наибольший вторичный ток, ±10% (Ка)	12
Номинальный длительный вторичный ток (кА)	1,2
Диапазон изменения вторично напряжения сварочного трансформатора (В)	1,2-2,5
Регулирование вторичного напряжения	Плавное(микропроцессорный контроллер РКС-99М)
Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании (кВА), не более	42
Мощность при ПВ=50% (кВА)	4,5
Коэффициент мощности при коротком замыкании на номинальной ступени	0,7
Сопротивление постоянному току вторичного контура (мкОм), не более	75
Усилие осадки (кН)	
Пружина осадки 1	0,06-1,0
Пружина осадки 2	0,03-0,4

Наибольшее усилие зажатия (кН), (при наибольшем усилии на рукоятке 0,35 кН), не менее	4,0
Наибольшая величина осадки (мм), не менее	15
Производительность при сварке минимальных сечений (сварок/ч)	250
Габаритные размеры (мм), не более:	
Длина	860
Ширина	370
Высота	1370
Масса (кг), не более	175
Степень защиты машины	IP 00
Степень защиты частей находящихся под напряжением сети	IP20 по ГОСТ 14254
Класс машины по способу защиты человека от поражения электрическим током	01 по ГОСТ 12.2.007.0
Уровень звукового давления (дБА), не более	80

Машина контактной стыковой сварки МСС 901



Вес товара

65 кг.

Машина контактной сварки МСС 901 Н имеют отличные технические характеристики, что способствует постоянной популярности такого оборудования на товарном рынке. Помимо этого, при их производстве используются современные технологии, что позволяет существенно повысить их характеристики. Предназначена для электрической сварки сопротивлением проволоки из бухт и катушек в условиях волочильного производства, а также короткомерных заготовок.

Машина МСС 901 Н производит сварку низкоуглеродистой, углеродистой и легированной сталей, меди, алюминия и их сплавов. Машина переменного тока, передвижная, на стойке с колесами (также может размещаться на столе), с ручным отрезным устройством. Привод осадки пружинный, приводы зажатия и взвода пружины ручные.

Охлаждение воздушное, естественное. **МСС 901 Н** предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от +1°C до +35°C, влажность окружающей среды до 80% при температуре 25°C, атмосферное давление от 84,0 кПа (630 мм рт. ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт. ст.). Категория 4 предусматривает эксплуатацию машины в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях. Машина **контактной сварки МСС 901 Н** имеет гарантию 12 месяцев.

Параметры

Значения

Напряжение питания.....

380

Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА..

22

Мощность при ПВ=50%, кВА.....	1,25
Наибольший вторичный ток.....	9000
Максимальный длительный ток.....	450
Усилия сжатия электродов, даН.....	1000
Номинальный длительный вторичный ток, кА (не менее)	450
Сопротивление вторичного контура.....	140
Число фаз питающей сети.....	2
Низкоуглеродистая сталь.....	1,0-8,0
Алюминиевые сплавы.....	1,0-6,0
Медные сплавы.....	1,0-5,0
Габариты, мм (ДхШхВ).....	600х500х1200
Масса, кг (не более).....	65

Машина контактной стыковой сварки МСС 1902 Н



Наличие товара	Под заказ
----------------	-----------

Вес товара	175 кг.
------------	---------

Машины контактной сварки МСС – 1902Н используются в промышленности и на производственных предприятиях для стыковой сварки. Имеют отличную производительность, высокий уровень надежности и удобную настройку и управление.

Предназначена для стыковой сварки сопротивлением проволоки из низкоуглеродистых и легированных сталей, а также цветных металлов. Машина переменного тока, стационарная, с отрезным устройством, привод осадки пружинный, приводы зажатия и взвода пружины ручные, охлаждение воздушное, имеется режим отжига после сварки, 8 ступеней регулирования.

Основная область применения машины — волочильное производство в кабельной и сталепроволочно-канатной отраслях промышленности.

Машина предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от +1°С до + 35°С, влажность окружающей среды до 80% при 25°С, атмосферное давление от 84,0 кПа (630 мм рт.ст.) до 106,7 кПа (800 мм рт.ст.).

Категория 4 предусматривает эксплуатацию машины в закрытых отапливаемых (охлаждаемых) и вентилируемых помещениях.

Технические характеристики:

Наименование параметра	Норма
Диаметры свариваемых проволок (мм):	
Сталь	3-12
Медь	4-10
Алюминий	5-12
Номинальное напряжение питающей сети при частоте 50Гц	380
Число фаз для подключения машины	2
Наибольший вторичный ток, $\pm 10\%$ (Ка)	19
Номинальный длительный вторичный ток (кА)	1,4
Диапазон изменения вторично напряжения сварочного трансформатора (В)	1,2-3,0
Регулирование вторичного напряжения	Плавное(микропроцессорный контроллер РКС-99М)
Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании (кВА), не более	61
Мощность при ПВ=50% (кВА)	4,8
Коэффициент мощности при коротком замыкании на номинальной ступени	0,7
Сопротивление постоянному току вторичного контура (мкОм), не более	75
Усилие осадки (кН)	
Пружина осадки 1	0,06-1,0
Пружина осадки 2	0,03-0,4
Наибольшее усилие зажатия (кН), (при наибольшем усилии на рукоятке 0,35 кН), не менее	4,0
Наибольшая величина осадки (мм), не менее	15
Производительность при сварке минимальных сечений (сварок/ч)	200
Габаритные размеры (мм), не более:	
Длина	860
Ширина	370
Высота	1370
Масса (кг), не более	175
Степень защиты машины	IP 00
Степень защиты частей находящихся под напряжением сети	IP20 по ГОСТ 14254
Класс машины по способу защиты человека от поражения электрическим током	01 по ГОСТ 12.2.007.0
Уровень звукового давления (дБА), не более	80

Машина стыковой сварки МСО 201



Вес товара

750 кг.

Машина МСО 201 предназначена для стыковой сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом:

- деталей из низкоуглеродистой стали сечением 120 – 1400 мм²;
- заготовок инструмента и заготовок строительных конструкций из низколегированной стали, включая арматуру железобетона II и III классов, диаметром до 32 мм включительно.

Машина состоит из:

- зажима неподвижного и зажима подвижного;
- корпуса;
- привода осадки;
- привода оплавления;
- системы охлаждения;
- электрического и пневматического устройств.

Внутри корпуса встроены:

- сварочный трансформатор, залитый эпоксидным компаундом;
- электромагнитный контактор;
- панель с элементами электрической схемы (часть из них смонтирована на переднем щите корпуса);
- пневмоцилиндр осадки;
- система охлаждения.

Технические характеристики

Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Частота питающей сети, Гц	50
Рекомендуемый диапазон сечений свариваемых деталей, мм ² :	
- из низкоуглеродистой стали	120 – 1400
- из низколегированной стали	120 – 800
Номинальный диаметр свариваемых деталей из низкоуглеродистой стали, мм	10-35
Усилие осадки, даН	
-номинальное при давлении 0,5МПа	2000
-наибольшее при давлении 0,62МПа	2500
-наименьшее	500
Номинальное усилие сжатия, не менее, даН	4000
Номинальная потребляемая мощность, кВА	160
Номинальная ступень, №	2
Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании, кВА	310
Наибольшая допустимая длительная мощность, кВА, не более	43
Вторичное напряжение холостого хода, В	5,4-6,7-8,9
Номинальный вторичный ток, кА	35
Мощность при ПВ = 50 %, кВА	61
Наибольший вторичный ток, кА, не менее	45
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее	8

Охлаждение электродов	водяное, принудительное
Расход охлаждающей воды, куб.м/час	300
Наибольший расчетный расход воздуха при давлении 0,4МПа, не более, куб.м/час	0,5
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	1050*1000*1400
Масса(не более), кг	750

МСО 606



Вес товара

2400 кг.

Машина контактной сварки МСО 606 Н предназначена для контактной стыковой сварки изделий круглого сечения из низкоуглеродистых и низколегированных сталей сечением до 2000 мм², а также арматурной стали IV, V классов сечением до 500 мм².

Машина обеспечивает два вида сварки:

автоматическую сварку методом непрерывного оплавления изделий сечением от 100 до 1000 мм²

автоматическую сварку с предварительным подогревом свариваемых изделий сечением до 2000 мм².

Управление механизмами машины и собственно сварочным процессом осуществляется автоматически по программе.

Для управления сварочным процессом в машине применен контроллер, что значительно повысило надежность работы всей системы управления.

Все параметры сварки задаются через панель оператора. После сварки на панели оператора выдаются контролируемые величины: время сварки, время осадки под током.

Применение инверторного привода в сочетании с управлением от контроллера дает возможность оперативно и плавно регулировать скорость оплавления и осадки посредством установки конкретной величины частоты вращения. Инверторный привод также обеспечивает надежную защиту двигателя привода оплавления и осадки от перегрузок и его стабилизацию при колебаниях питающей сети (напряжения, частоты).

Изменение скорости вращения двигателя с помощью инвертора позволило отказаться от вариаторного регулятора скорости вращения кулака, что также улучшает надежность машины, так как в машине отсутствуют клиноременная и зубчатая открытые передачи.

Центрирующий механизм, установленный на машине, позволяет оперативно регулировать положение неподвижной контактной губки по высоте и выставлять её в одной плоскости с подвижной контактной губкой при их неравномерном износе или замене.

По заказу потребителя машине дополнительно может быть поставлен гратозачищающий станок.

Технические характеристики МСО 606 Н:

Номинальное напряжение сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, кА	52
Номинальный длительный вторичный ток, кА	9
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА	425

Мощность при ПВ=50%, кВА	97
Номинальное усилие сжатия при давлении воздуха 0,63Мп, кН	125
Номинальное усилие осадки при 9,8 МПа, кН	63
Наименьшее расстояние между токоведущими губками, мм, не более	10
Наибольшее расстояние между токоведущими губками, мм, не менее	1000
Привод механизмов зажатия	пневматический
Привод механизмов осадки	эл. механический
Свариваемое сечение, мм:	
из низкоуглеродистой стали и арматуры класса AI	100 — 2000
из низкоуглеродистой стали и арматуры класса AII	100 — 1250
из арматуры стали классов AIV, AV	100 — 500
Номинальный диаметр свариваемых деталей из низкоуглеродистой стали, мм	40
Длительная производительность при сварке прутков диаметром 20мм, сварок/ч, не менее	80
Максимальная кратковременная производительность, сварок/ч, не менее	120
Расход охлаждающей воды при давлении 0,15 МПа, л/мин	10
Число ступеней регулирования вторичного напряжения сварочного трансформатора	3 ступени: 5,5 6,8 8,9
Тип регулирования вторичного напряжения	плавное фазовое микропроцессорное регулирование
Наибольший ход подвижного зажима при сварке непрерывным оплавлением, м, не менее	12
Наибольший ход подвижного зажима при сварке оплавлением с предварительным подогревом без осадки, мм, не менее	26
Регулировка неподвижного зажима по высоте, мм, в пределах	+/- 10
Масса, кг:	
сварочной машины	2400
Габаритные размеры, мм:	
сварочной машины	2050×1252×1380

Машина для контактной стыковой сварки

КС 011 Н



Вес товара

2400 кг.

Машина **КС 011 Н** предназначена для контактной стыковой сварки промышленного проката различной формы (круг, уголок, квадрат, труба, полоса и т.д.) сечением до 4000 мм² из низкоуглеродистых, низколегированных, инструментальных сталей, высокопрочной арматуры и алюминия сечением до 800 мм² со снятием грата или без него.

Машина контактной стыковой сварки КС 011Н оборудована системой управления сварочным процессом, построенной на новейшем программируемом контроллере собственного производства, с помощью которой можно регулировать параметры сварки — сварочный ток, время сжатия, время проковки, время сварки, время паузы (при авт.режиме). Устройство оборудовано двухразрядным цифровым дисплеем, одиночными светодиодами, показывающими какой параметр выводится на дисплей и включен ли ток сварки, а также кнопками управления для выбора и установки необходимых параметров сварки. Есть возможность регулировать величину сварочного тока в пределах 50...100%.. Использование современной элементной базы и системы управления значительно повышает качество сварных соединений и эксплуатационную надежность машины.

Гидравлическая система собрана на комплектующих концерна EATON(США). Гидравлические насосные станции адаптированы к российским условиям — запуск и работа гидросистемы в условиях низкой и высокой температуры, а также резкие перепады окр. среды. Алюминиевый маслобак и основной гидравлический блок не подвержен коррозии. Между маслобаком и крышкой бака установлено уплотнение круглого сечения, что не допускает утечки масла, даже в перевернутом виде. Шестеренные насосы производства HALDEX(Германия), которые позволяют осуществлять холодный запуск при вязкости масла до 2100сСт. Гидрораспределители и клапаны VICKERS(Великобритания)

Технические характеристики

Наименование параметра	Норма
Номинальное напряжение сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Номинальный длительный вторичный ток, кА	22
Наибольший вторичный ток, кА	32
Мощность при ПВ=50%, кВА	270
Диапазон сечений свариваемых деталей, мм ² :	
низкоуглеродистая сталь	100 — 4000
низколегированная сталь	100 — 3000
инструментальная сталь (в т.ч. RGM5)	100 — 3000
алюминий	100 — 800
Привод зажатия, оплавления и осадки	гидравлический

Наибольшее усилие осадки, при давлении рабочей жидкости в гидросистеме 10 МПа, (100 кгс/см ²), кН (кгс)	100 (10 000)
Наибольшее усилие зажатия, при давлении рабочей жидкости в гидросистеме 10 МПа, (100 кгс/см ²), кН (кгс)	240 (24 000)
Сопrotивление вторичного контура постоянному току, мкОМ	35
Наибольшее вторичное напряжение, В	8,75
Длительная производительность при сварке прутков диаметром 20 мм, сварок /час, не менее	100
Наибольшая линейная скорость осадки, мм/с	150
Скорость оплавления, мм/с, в пределах	0,2 — 5
Ход подвижного зажима, мм	100
Расход воды в системе охлаждения при давлении 0,15 МПа, л/мин, не более	20
Регулировка зажатых изделий по горизонтали и вертикали, мм	10
Масса, кг:	
сварочной машины	2000
насосной станции	83
шкафа управления	340
Габаритные размеры, мм:	
сварочной машины	1850×980×1930
насосной станции	670×560×915
шкафа управления	200×640×1730

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
Нижегород (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