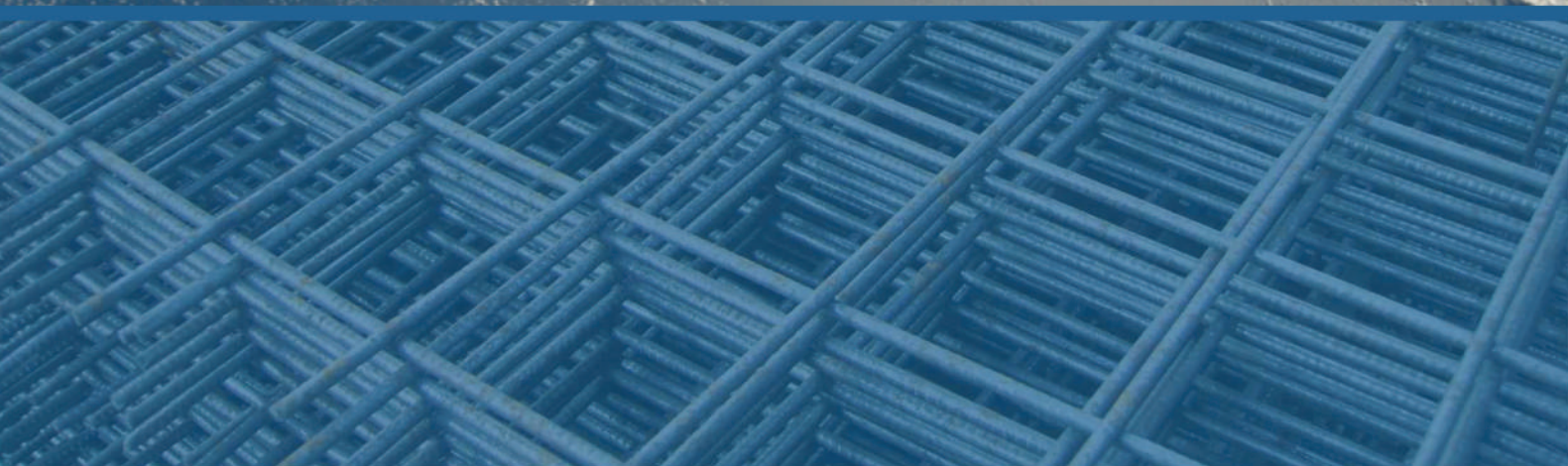




ПСКОВЭЛЕКТРОСВАР
ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



КОНЦЕРН «ИНТЕРСВАР»



МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ, РЕЛЬЕФНОЙ, ШОВНОЙ,
ХОЛОДНОЙ И ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ

МАШИНЫ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ СЕТОК

WWW.PSKOVELECTROSVAR.RU

СОДЕРЖАНИЕ

Машины для контактной точечной сварки

Машина для контактной точечной сварки постоянным (выпрямленным) током МТВ-80.02-1.....	4
Машина для контактной точечной сварки постоянным (выпрямленным) током МТВ-100.01.....	5
Машины для контактной точечной сварки МТ-12.02, МТ-12.02-1.....	6
Машины для контактной точечной сварки МТ-17.01, МТ-18.61, МТ-19.61, МТ-22.21, МТ-23.61, МТ-26.61, МТР-35.01.....	7
Машина для контактной точечной низкочастотной сварки МТН-100.01.....	8

Машины для контактной рельефной сварки

Машина для контактной рельефной низкочастотной сварки МРН-340.01.....	9
Машины для контактной рельефной сварки тормозных колодок МР-14.....	10

Машины для контактной шовной сварки

Машина для контактной шовной сварки постоянным (выпрямленным) током МШВ-80.01.....	11
Машина для контактной шовной сварки постоянным (выпрямленным) током МШВ-63.03.....	12
Машина для контактной шовной сварки постоянным (выпрямленным) током МШ-20.10.....	13

Машины для стыковой холодной сварки

Машины для стыковой холодной сварки МСХС-20.05, МСХС-120.03М.....	15
---	----

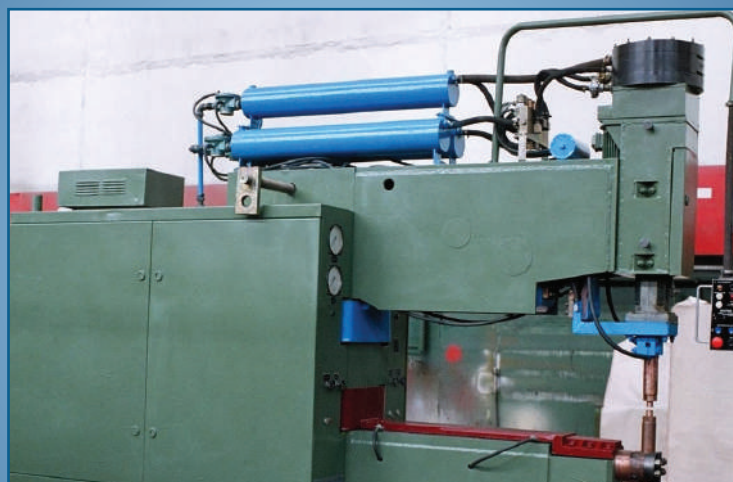
Автомат для электродуговой сварки

Автомат для электродуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов АДГ-507.....	15
---	----

Машины для сварки арматурных сеток

Машина для контактной точечной многоэлектродной сварки МТМ-32	16
Машина для контактной точечной многоэлектродной сварки МТМ-207-1.....	17
Машина для контактной рельефной сварки МТМ-303.....	18

Машина для контактной точечной сварки постоянным (выпрямленным) током МТВ-80.02-1



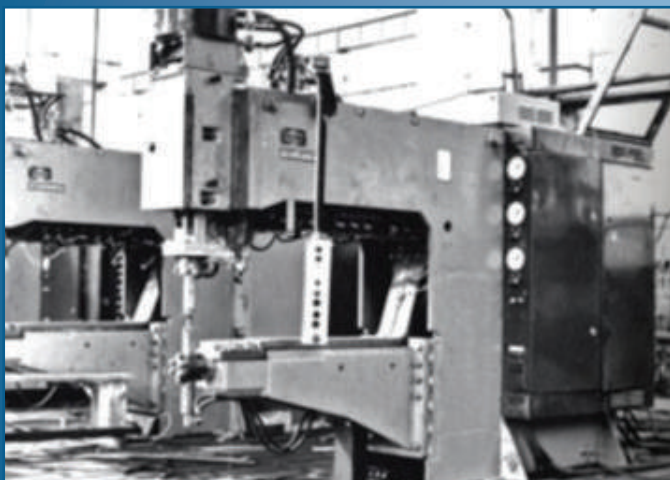
Машина МТВ-80.02-1 предназначена для контактной точечной сварки постоянным (выпрямленным) током различных, в том числе крупногабаритных изделий, ответственного назначения типа обечаек, ферм и других несущих конструкций. Максимальные габариты свариваемых изделий определяются вылетом электродов, размером сварочного контура и ходом верхнего электрода.

Конструкция машины позволяет применить её в любой отрасли промышленности для сварки алюминиевых и титановых сплавов, нержавеющей, жаропрочных и углеродистых сталей, а также некоторых марок латуней и бронз.

Машина оснащена программируемым микропроцессорным контроллером.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Наибольший вторичный ток, кА		95
Наибольшая длительность прохождения сварочного тока, с		15,84
Мощность сварочного трансформатора при ПВ=50%, кВА		454
Номинальный вылет электродов, м		1,5
Номинальный раствор, м		0,6
Усилие сжатия, даН (кгс)	наименьшее	220
	наибольшее	7 200
	номинальное	6 300
Толщина свариваемых деталей, мм	из алюминиевых сплавов	от 0,5 + 0,5 до 4,5 + 4,5
	из титановых сплавов, нержавеющей и жаропрочных сталей	от 0,5 + 0,5 до 6,0 + 6,0
	из углеродистых сталей	от 1,0 + 1,0 до 19,0 + 19,0
Наименьший внутренний диаметр свариваемой обечайки, мм	при длине до 650 мм	650
	при длине до 1 500 мм	1 100
Максимальная кратковременная производительность при сварке деталей из алюминиевых сплавов толщиной 1,5+1,5 мм и ходе электрода 8 мм, сварок/мин		60
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота)		3 850 × 1 170 × 3 235
Масса, кг		7 200

Машина для контактной точечной сварки постоянным (выпрямленным) током МТВ-100.01



Машина МТВ-100.01 предназначена для контактной точечной сварки постоянным током крупногабаритных изделий ответственного назначения из алюминиевых, титановых и медных сплавов, жаропрочных, нержавею-

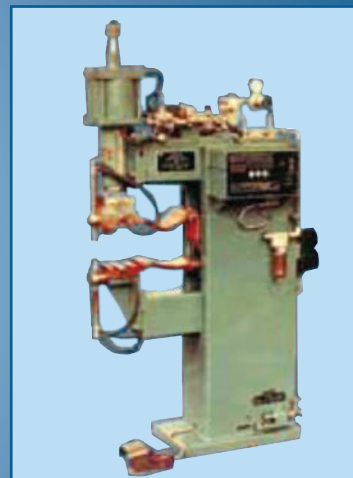
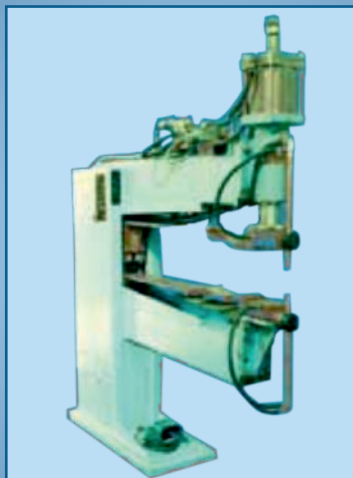
щих и малоуглеродистых сталей.

Машина оснащена программируемым микропроцессорным контроллером.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Номинальный длительный вторичный ток, кА		36
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА		655
Номинальный вылет электродов, м		1,5
Номинальный раствор, м		0,6
Усилие сжатия, даН (кгс)	наименьшее	220
	наибольшее	7 200
	номинальное	6 300
Ход верхнего электрода	рабочий	20
	дополнительный	200
Толщина свариваемых деталей, мм	из алюминиевых сплавов	от 0,5 + 0,5 до 4,5 + 4,5
	из титановых сплавов, нержавеющей и жаропрочных сталей	от 0,8 + 0,8 до 6,0 + 6,0
	из малоуглеродистых сталей	от 1,0 + 1,0 до 8,0 + 8,0
	из медных сплавов (латунь)	от 0,5 + 0,5 до 5,0 + 5,0
Наименьший внутренний диаметр свариваемой обечайки, мм	при длине до 650 мм	650
	при длине 1 500 мм	1 100
Максимальная кратковременная производительность при сварке деталей из алюминиевых сплавов толщиной 1,5+1,5 мм и ходе электрода 8 мм, сварок/мин		60
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота)		4 200 × 1 150 × 3 200
Масса, кг		6 600

Машины для контактной точечной сварки МТ-12.02, МТ-12.02-1



Машины МТ предназначены для контактной точечной сварки деталей из малоуглеродистых и нержавеющей сталей, крестообразных соединений стальных стержней.

Машина МТ-12.02 имеет ножной привод сжатия и предназначена для оснащения предприятий, не имею-

щих сетей сжатого воздуха. Все машины способны сваривать детали из легированных и жаропрочных сталей, алюминиевых и титановых сплавов, латуни, бронзы и других электропроводящих материалов.

Диапазон свариваемых толщин зависит от требований к сварным соединениям для конкретных деталей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ	
		МТ-12.02	МТ-12.02-1
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380	380
Частота тока питающей сети, Гц		50	50
Номинальный длительный вторичный ток, кА		4	4
Мощность сварочных трансформаторов при ПВ=50%, кВА		32	32
Номинальный раствор, мм		250	250
Наибольший ход верхнего электрода, мм		45	45
Вылет электродов, мм	наибольший	200	200
	наименьший	400	400
Наибольшее вертикальное смещение электродов, мм	вертикальное	2,0	2,0
	взаимное	0,5	0,5
Номинальное усилие сжатия, даН (кгс)	на вылете 400 мм	300	400
	на вылете 200 мм	540	750
Наибольшая толщина свариваемых деталей из малоуглеродистой стали, мм	на вылете 400 мм	2,5 + 2,5	2,5 + 2,5
	на вылете 200 мм	3,0 + 3,0	3,0 + 3,0
Наибольшая толщина свариваемых деталей из нержавеющей стали, мм	на вылете 400 мм	1,0 + 1,0	1,0 + 1,0
	на вылете 200 мм	2,0 + 2,0	2,5 + 2,5
Наибольшая толщина свариваемых деталей из проволоки арматурной, мм	на вылете 400 мм	Ø 6 + Ø 6	Ø 6 + Ø 6
	на вылете 200 мм	Ø 8 + Ø 8	Ø 8 + Ø 8
Производительность при сварке деталей из малоуглеродистых сталей толщиной 2+2 мм, сварок/мин		20	50
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)		1 120 × 300 × 1 330	
Масса, кг		180	200

Машины для контактной точечной сварки МТ-17.01, МТ-18.61, МТ-19.61, МТ-22.21, МТ-23.61, МТ-26.62



Машины МТ предназначены для контактной точечной сварки деталей из малоуглеродистых и нержавеющей сталей, крестообразных соединений стальных стержней. Все машины способны сваривать детали из легированных и жаропрочных сталей, алюминиевых и титановых сплавов,

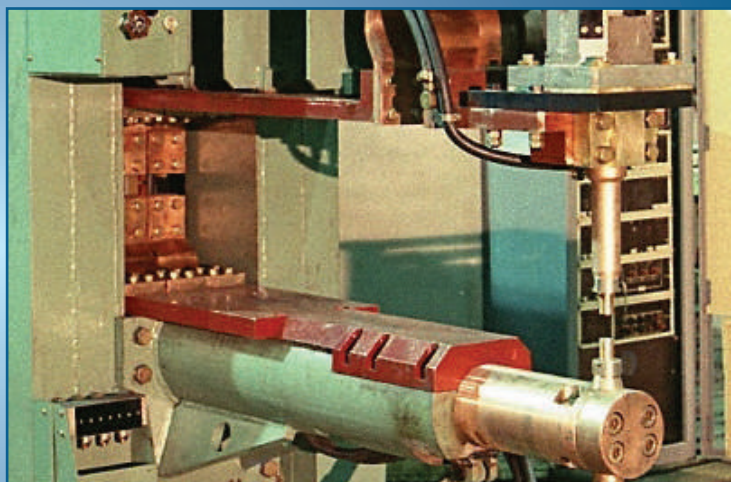
латуни, бронзы и других электропроводящих материалов.

Диапазон свариваемых толщин зависит от требований, предъявляемым к сварным соединениям для конкретных деталей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ					
	МТ-17.01	МТ-22.21	МТ-19.61	МТ-26.62	МТ-18.61	МТ-23.61
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети, В	380	380	380	380	380	380
Частота тока питающей сети, Гц	50	50	50	50	50	50
Максимальный вторичный ток, кА	17	22	19	26	18	23
Мощность сварочных трансформаторов при ПВ=50%, кВА	40	63	40	63	40	63
Максимальное усилие, даН (кгс)	630	630	900	900	900	900
Вылет/раствор, мм	500	500	800	800	1 200	1 200
Свариваемые толщины, мм, от - до:						
низкоуглеродистая сталь	0,5 + 0,5 - 3,0 + 3,0	0,8 + 0,8 - 4,0 + 4,0	0,5 + 0,5 - 3,0 + 3,0	0,8 + 0,8 - 4,0 + 4,0	0,5 + 0,5 - 3,0 + 3,0	0,8 + 0,8 - 4,0 + 4,0
нержавеющая сталь	0,3 + 0,3 - 1,5 + 1,5	0,4 + 0,4 - 2,0 + 2,0	0,3 + 0,3 - 1,5 + 1,5	0,4 + 0,4 - 2,0 + 2,0	0,3 + 0,3 - 1,5 + 1,5	0,4 + 0,4 - 2,0 + 2,0
Диаметр арматуры, мм, от - до	4,0 + 4,0 - 16,0 + 16,0	6,0 + 6,0 - 20,0 + 20,0	4,0 + 4,0 - 16,0 + 16,0	6,0 + 6,0 - 20,0 + 20,0	4,0 + 4,0 - 16,0 + 16,0	6,0 + 6,0 - 20,0 + 20,0
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	1 200 x 500 x 2 000		1 600 x 470 x 2 200		2 100 x 470 x 2 200	
Масса, кг	500	520	528	548	577	611

Машина для контактной точечной низкочастотной сварки МТН-100.01



Машина МТН-100.01 предназначена для контактной точечной сварки током пониженной частоты изделий ответственного назначения из алюминиевых, жаропрочных и титановых сплавов, коррозионноустойчивых, низколегированных и углеродистых сталей.

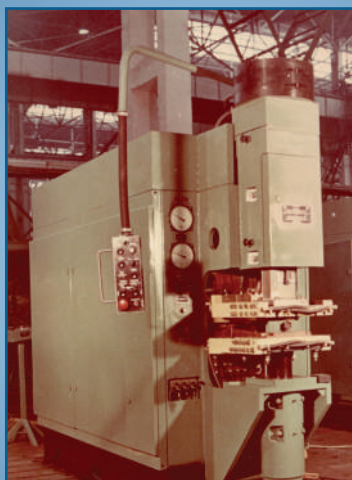
При сравнении с аналогичными машинами, работающими на выпрямленном токе, применение тока

пониженной частоты в машине МТН-100.01 позволяет сократить потребляемую мощность в 1,5 раза.

Машина оснащена программируемым микропроцессорным контроллером, который обеспечивает широкий диапазон режимов сварки, индикацию фактических значений сварочного тока и усилий сжатия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее		20
Номинальный вылет, мм		1 250
Наибольшая длительность включения одного импульса сварочного тока на последней ступени, с		0,14
Максимальная кратковременная производительность, сварок/ч		3 600
Мощность при ПВ=50%, кВА		112
Ход электрода, мм	рабочий	30
	дополнительный	20
Усилие сжатия, даН	наибольшее	5 100
	наименьшее	200
Рекомендуемый диапазон толщин, мм	из алюминиевых сплавов	от 0,5 + 0,5 до 4,5 + 4,5
	из титановых сплавов, нержавеющей и жаропрочных сталей	от 0,6 + 0,6 до 4,0 + 4,0
	из низкоуглеродистых сталей	от 1,0 + 1,0 до 10,0 + 10,0
Привод машины		пневматический
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота)		4 000 × 850 × 3 100
Масса, кг		6 800

Машина для контактной рельефной низкочастотной сварки МРН-340.01



Машина МРН-340.01 предназначена для контактной рельефной одиночной и групповой сварки (например, при толщине листов 2+2 мм из малоуглеродистой стали, число рельефов до 20 с расположением их в круге диаметром до 200 мм), для приварки твёрдосплавных пластин к режущему инструменту, одновременной сварки сеток, типа полок холодильника, из нескольких прутков,

сварки одиночных стержней арматуры диаметром до 30 мм, блоков шестерён по рельефу диаметром до 30 мм, патрубков диаметром до 80 мм и стержней диаметром до 60 мм к листу и других деталей типа валов и шестерён.

Машина обеспечивает сварку деталей из алюминиевых и титановых сплавов, жаропрочных и нержавеющей сталей различной конфигурации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее		28
Номинальный вылет, мм, не менее		500
Усилие сжатия, даН	наименьшее	200
	наибольшее	7 200
	номинальное	6 300
Раствор (расстояние между плитами), мм	номинальный, не более	50
	наибольший, не менее	400
Размер плит, мм	верхняя	400 x 325
	нижняя	400 x 385
Допуск параллельности контактных поверхностей плит, мм		0,4
Кратковременная производительность ходов верхней плиты в минуту, сварок/ч, не менее		60
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)		3 200 × 1 100 × 2 600
Масса, кг		8 000

Машины для контактной рельефной сварки тормозных колодок МР-14.01, МР-14.02, МР-14.03, МР-14.04, МР-14.05, МР-14.06



Машины МР предназначены для контактной рельефной сварки обода с ребром при изготовлении тормозных колодок автомобилей.

В машинах автоматизирована подача ребра и обода

из бункеров, сборка обода с ребром, гибка обода с приваркой его к ребру и выгрузка сваренной колодки.

Дозагрузка бункеров выполняется без остановки машины.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ						
ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ					
	МР-14.01 ИЖ-2126	МР-14.02 ВАЗ 2101 - 2107	МР-14.03 ВАЗ 2108, 2109	МР-14.04 УАЗ	МР-14.05 «Газель»	МР-14.06 «Волга»
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети, В	380	380	380	380	380	380
Частота тока питающей сети, Гц	50	50	50	50	50	50
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее	14	14	14	14	14	14
Максимальная потребляемая мощность при сварке, кВА, не более	370	370	370	370	370	370
Производительность, шт/ч	600	520	600	520	520	520
Коэффициент технического использования	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9
Ритм выдачи свариваемых изделий, с	6	7	6	7	7	7
Количество свариваемых рельефов на одном изделии, шт	7	9	6	9	9	8
Толщина свариваемых деталей, мм	3 - 3,5	2 - 4	2 - 4	3 - 4	3 - 5	3 - 3,8
Номинальное усилие сжатия электродов, даН (кгс)	800	800	800	800	800	800
Расход охлаждающей воды, м³/ч, не более	2,46	2,46	2,46	2,46	2,46	2,46
Расход сжатого воздуха, м³/ч, не более	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	2 500 x 2 500 x 3 000					
Масса, кг	5 000	5 000	5 000	5 000	5 000	5 000

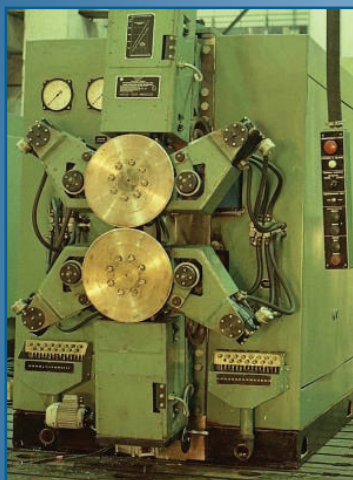
Машина для контактной шовной сварки постоянным (выпрямленным) током МШВ-80.01


Машина МШВ-80.01 предназначена для контактной шовно-шаговой сварки постоянным током герметичным и прочным швом лёгких и титановых сплавов, сплавов цветных металлов, жаропрочных, нержавеющей и малоуглеродистых сталей.

Машина производит сварку продольных и поперечных швов при шаговом вращении роликов. Выпрямление тока осуществляется по трёхфазной однополупериодной схеме на стороне низкого напряжения сварочного трансформатора с помощью кремниевых вентилей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Наибольший вторичный ток, кА		95
Потребляемая мощность, кВА, не более		600
Номинальный вылет электродов, м		1,5
Номинальный раствор, м		0,14
Шаг вращения роликов, мм		1 - 10
Усилие сжатия, даН (кгс)	наименьшее	200
	номинальное	3 200
	наибольшее	4 600
Толщина свариваемых деталей, мм	из алюминиевых и других сплавов	от 0,5 + 0,5 до 3,0 + 3,0
	из малоуглеродистых сплавов	от 1,5 + 1,5 до 6,0 + 6,0
Производительность машины, шагов/мин	минимальная (при максимальных толщинах и шагах)	10
	максимальная (при минимальных толщинах и шагах)	200
Наименьший внутренний диаметр свариваемой обечайки, мм	при длине 1 000 мм	380
	при длине 1 500 мм	800
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота)		3 970 × 1 250 × 3 100
Масса, кг		7 000

Машина для контактной шовной сварки постоянным (выпрямленным) током МШВ-63.03



Машина МШВ-63.03 предназначена для контактной шовной сварки постоянным током конструкций, собираемых путём сварки по отбортовке, в том числе топливных и гидробаков, панельных радиаторов и других изделий, детали которых толщиной от 0,8+0,8 мм до 3,0+3,0 мм изготовлены из холоднокатаной малоуглеродистой или

низколегированной стали с металлическим антикоррозионным покрытием или без него, а также деталей из нержавеющей сталей, алюминиевых и титановых сплавов.

Сварочные ролики машины расположены под углом друг к другу.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Номинальный длительный вторичный ток, кА		40
Наибольший вторичный ток, кА		63
Мощность при ПВ=50%, кВА, не менее		415
Номинальный вылет электродов, м		0,7
Номинальный раствор, мм		140
Усилие сжатия, даН (кгс)	наименьшее, не более	392 / 400
	номинальное	1 960 / 2 000
	наибольшее, не менее	2 450 / 2 500
Ход роликового электрода, мм	верхнего, не менее	80
	нижнего, не менее	60
Линейная скорость роликовых электродов, м/мин	наименьшая, не более	0,5
	наибольшая, не менее	10
Кратковременная производительность при сварке малоуглеродистой стали толщиной 1,2+1,2 мм, м/мин		2
Угол наклона роликовых электродов, град		$7^{\circ} \pm 1^{\circ}$
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота)		2 600 × 1 420 × 2 800
Масса, кг		6 000

Машина для контактной шовной сварки постоянным (выпрямленным) током МШ-20.10



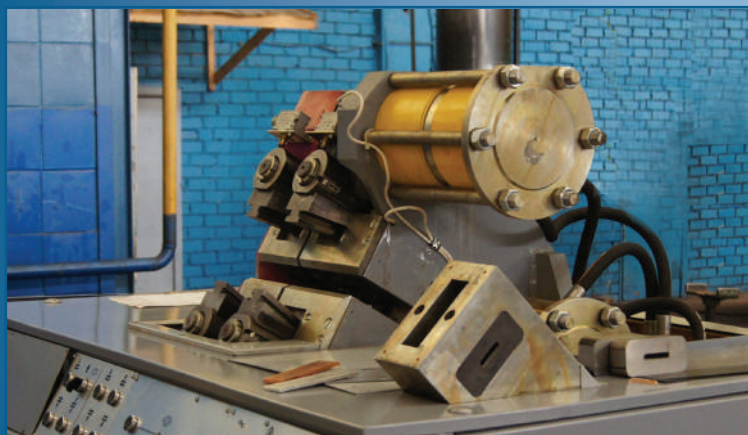
Машина МШ-20.10 предназначена для подачи, обрезки, зажима концов полосы и контактной шовной

сварки ленты шириной 250 и 300 мм, толщиной 0,3, 0,5 и 1,0 мм из малоуглеродистой стали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Номинальная потребляемая мощность при сварке, кВА, не более		65
Длительная потребляемая мощность, кВА, не более		12
Наибольший вторичный ток, кА, не менее		20
Номинальный длительный вторичный ток, кА		2
Число ступеней регулирования вторичного напряжения		4
Максимальное усилие сжатия, даН (кгс)		400
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа (кгс/см ²)		0,5 (5,0)
Максимальный ход сварочного ролика, мм		65
Максимальный ход каретки, мм		360
Скорость сварки, м/мин		1,5; 3,0; 4,0
Машинное время сварки одного шва, с, не более		70
Диаметр сварочного ролика, мм		200 - 250
Ширина рабочей поверхности сварочного ролика, мм		16
Величина нахлёстки полос, мм		3 - 4
Мощность электродвигателя привода каретки, Вт		250
Расход охлаждающей воды на одну сварку, л		8
Расход воздуха на одну сварку, м ³		0,004
Габаритные размеры, мм, не более (длина x ширина x высота)	устройство сварочное	1 400 x 1 400 x 1 700
	шкаф с аппаратурой	462 x 800 x 2 010
Масса, кг, не более	устройство сварочное	1 050
	шкаф с аппаратурой	260

Машины для стыковой холодной сварки МСХС-20.05, МСХС-120.03М



Машина МСХС-120.03М предназначена для стыковой холодной сварки медной круглой проволоки марки ММ по ГОСТ 2112-79; медной прямоугольной проволоки марки ПММ; медной ленты марки ЛММ и медных шин марки ШММ по ГОСТ 433-78; медных прутков марки М1 по ГОСТ 1535-71; алюминиевой круглой проволоки марок АМ, АПТ, АТ по ГОСТ 6132-79; алюминиевой прямоугольной проволоки марок ПАТ, ПАМ по ТУ16-

705.451-87; алюминиевых прутков марок АДО, АД1, АД по ГОСТ 15176-84, а также различных электротехнических деталей из мягкой (отожжённой) меди марки М1 и алюминия марок АДО, АД1, АД.

Система управления позволяет осуществлять работу машины МСХС-120.03М в наладочном и полуавтоматическом режимах. Полуавтоматический режим работы машины возможен с одной и двумя осадками.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
ПОКАЗАТЕЛЬ		МСХС-120.03М	МСХС-20.05
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380	380
Частота тока питающей сети, Гц		50	50
Максимальная потребляемая мощность, кВА, не более		30	10
Сечение заготовок, мм ²	алюминиевых	от 100 до 1 500	от 30 до 200
	медных	от 100 до 1 000	от 30 до 125
	медных с алюминиевыми	от 100 до 1 000	от 30 до 125
Толщина заготовок, мм	минимальная	5	5
	максимальная	40	16
Диаметр заготовок, мм	минимальная	12	6
	максимальная	40	16
Длина минимальная при толщине или диаметре, мм	до 12	200	140
	более 12	400	-
Длина максимальная, мм		не ограничивается	не ограничивается
Ширина максимальная, мм		120	30
Рабочее давление в гидросистеме, МПа (кгс/см ²)		9,8±0,5 (100±5)	100
Номинальное усилие осадки, даН (кгс)		120 000	20 000
Максимальное раскрытие зажимных губок, мм, не менее		42	18
Максимальное перемещение подвижной плиты, мм		70	62
Производительность, сварок/ч, не менее		80	205
Привод машины		гидравлический	гидравлический
Степень защиты по ГОСТ 14254-80		IP20	IP20
Габаритные размеры, мм (длина х ширина х высота)		1 690 х 1 430 х 1 670	1 260 × 1 010 × 1 540
Масса, кг		3 000	900

Автомат для электродуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов АДГ-507

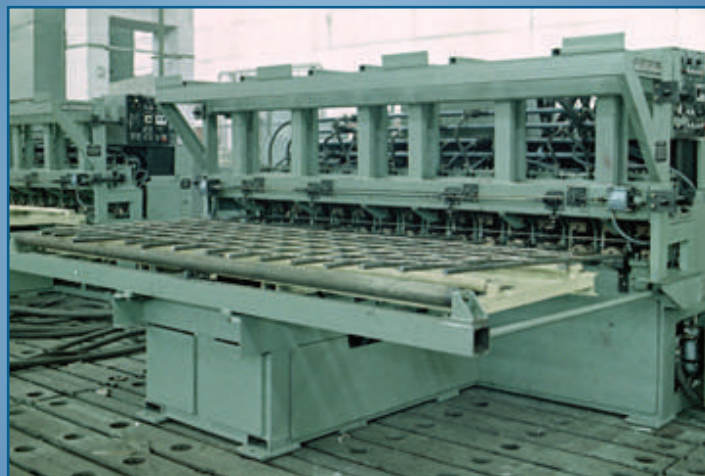


Автомат АДГ-507 предназначен для электродуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов обмоток якоря с коллектором. Сварка произво-

дится импульсами сварочного тока при непрерывном вращении якоря.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Диаметр свариваемых коллекторов, мм	по рабочей части	180 - 680
	по «петушкам»	235 - 840
Максимальная длина свариваемого якоря, мм		2 100
Наибольшая потребляемая мощность установки, кВА		32 x 2
Наибольший сварочный ток, А		300 x 2
Пределы регулирования сварочного тока, А		100 - 500
Количество горелок, шт		2
Диаметр вольфрамового электрода, мм		3 - 4
Частота вращения якоря, об/мин		0,12 - 2,40
Расход инертных газов (гелий), л/ч		1 500
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	устройство сварочное	2 500 x 2 100 x 3 500
	станция управления	850 x 500 x 2 150
	выпрямитель сварочный	800 x 1 100 x 950
Масса, кг		3 500

Машина для контактной точечной многоэлектродной сварки МТМ-32

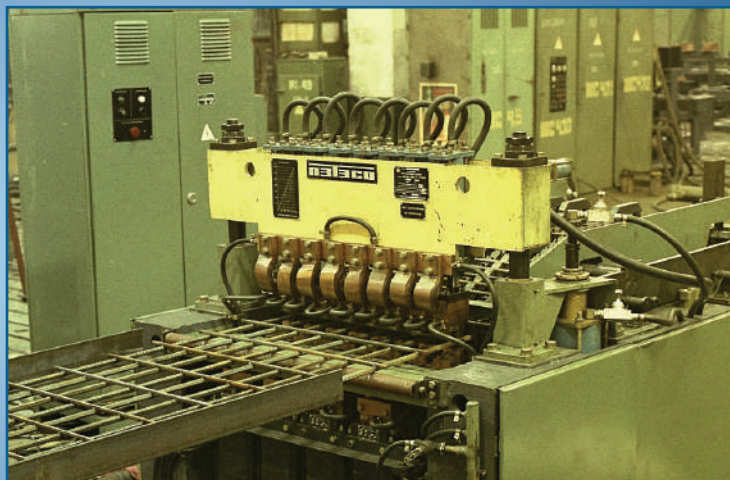
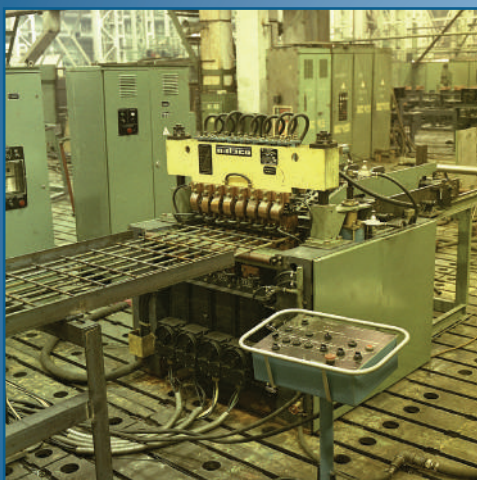


Машина МТМ-32 предназначена для электрической контактной точечной многоэлектродной сварки тяжёлых арматурных сеток широкой номенклатуры.

С целью снижения единовременно потребляемой мощности в машине предусмотрены режимы сварки в две, четыре очереди и сварка в «шахматном» порядке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Наибольший вторичный ток в одном сварочном контуре при коротком замыкании двух пар электродов, кА		36
Мощность сварочных трансформаторов при ПВ=50%, кВА		515
Номинальный длительный вторичный ток в одном сварочном контуре, кА		9
Количество пар электродов		16
Расстояние между электродами, мм		200
Наибольший ход верхнего электрода, мм, не менее		60
Номинальное усилие сжатия электродов (при давлении сжатого воздуха 0,45 МПа (4,5 кгс/см ²)), даН (кгс)		1 500
Максимальная производительность приварки поперечных прутков в час	для сеток с диаметром продольных прутков 14 мм	480
	для сеток с диаметром продольных прутков 25 мм и более	300
Диаметр свариваемых прутков, мм	продольных	от 12 до 32
	поперечных	от 8 до 14
Габариты свариваемых сеток, мм	ширина	1 050 - 3 050
	длина наименьшая	1 450
	длина наибольшая	7 150
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)		2 760 x 3 595 x 1 960
Масса, кг		5 400

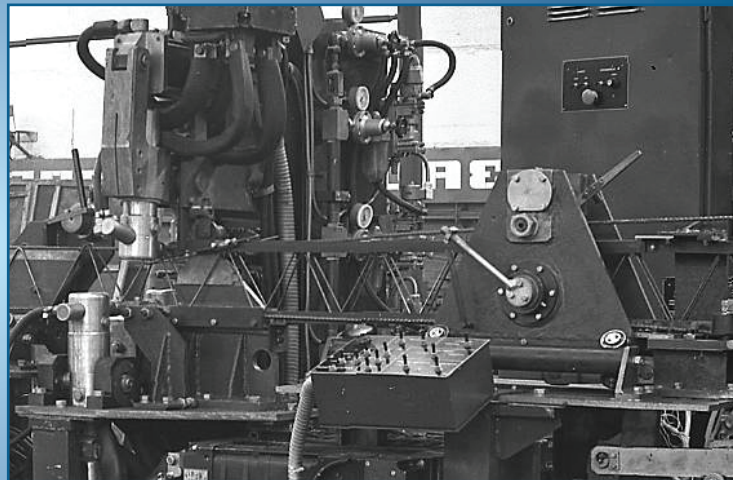
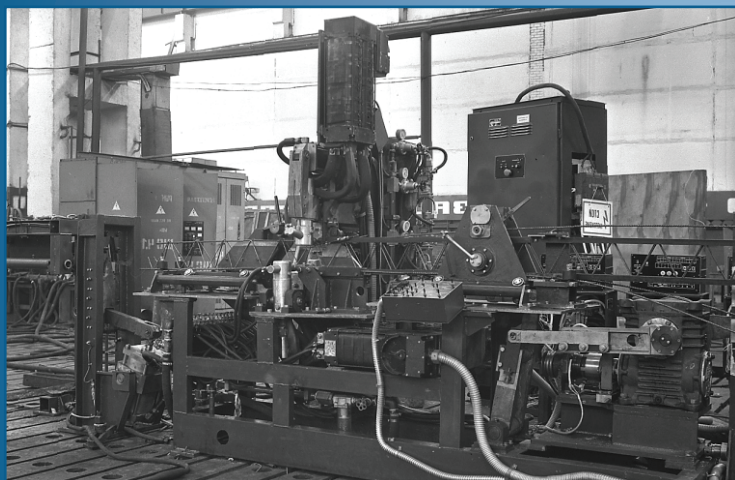
Машина для контактной точечной многоэлектродной сварки МТМ-207-1



Машина МТМ-207-1 предназначена для контактной точечной многоэлектродной сварки сеток из прутков арматурной стали классов АI, АII, АIII, ВI.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
ПОКАЗАТЕЛЬ		ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В		380
Частота тока питающей сети, Гц		50
Наибольший вторичный ток в одном сварочном контуре, кА		40
Номинальный длительный вторичный ток в одном сварочном контуре, кА, не менее		5
Мощность сварочных трансформаторов при ПВ=50%, кВА		298
Номинальное усилие сжатия электродов при давлении сжатого воздуха 0,45 МПа (4,5 кгс/см ²), даН (кгс)		750
Усилие перемещения свариваемой сетки, кгс		800
Ширина свариваемых сеток, мм	наименьшая	300
	наибольшая	800
Диаметр свариваемых прутков, мм	поперечных	4 - 12
	продольных	5 - 18
Расстояние между осями прутков, мм	поперечное	50 - 400
	продольное	100 - 700
Производительность, цикл/мин	минимальная	10
	номинальная	20
	максимальная	35
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)		2 700 x 1 600 x 1 720
Масса, кг		3 800

Машина для контактной рельефной сварки МТМ-303



Машина МТМ-303 предназначена для размотки, правки, формирования, сборки и контактной рельефной сварки объёмных арматурных каркасов анкерной формы из проволоки диаметром 5 мм и продольной

арматуры диаметром 8 мм, а также их резки после сварки в размер 1 600 - 7 000 мм и механизированной выгрузки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение трёхфазной питающей сети переменного тока, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, А	1 212
Наибольшая потребляемая мощность при сварке, кВА	450
Производительность, м/час	150
Диаметр продольной арматуры, мм	8
Диаметр поперечной проволоки, мм	5
Наибольшее усилие сжатия электродов, даН	700
Мощность сварочных трансформаторов при ПВ=50%, кВА	3 x 100
Расход охлаждающей воды, м³/ч	2,5
Расход сжатого воздуха, м³/ч	7,8
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	22 150 x 2 380 x 2 300
Масса, кг	6 092



ЗАО «Псковэлектросвар»
180 022, Россия, г. Псков, ул. Новаторов, 3
тел.: +7 (8112) 700 134, 700 135
факс: +7 (8112) 700 135
info@pskovelectrosvar.ru/www.pskovelectrosvar.ru