



Машины контактной сварки

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(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
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

Машина стыковой сварки МСС-2501



Машины контактной сварки МСС – 2501 имеют широкое использование в производстве и зарекомендовали себя как удобное оборудование, полностью соответствующее всем необходимым требованиям. Отличаются компактными размерами и высокой производительностью. В Екатеринбурге на реализации такой продукции специализируется Завод электросварочного оборудования «Искра».

Предназначена для контактной стыковой сварки методом сопротивления медных прутков диаметром до 15 мм, стальных и алюминиевых прутков диаметром до 16 мм.

Машина переменного тока, стационарная, имеет пружинный привод осадки, приводы зажатия и взвода пружины - ручные, охлаждение водяное, имеется режим отжига.

МСС - 2501 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 прутков (мм):	
Сталь	10-16
Медь	10-15
Алюминий	10-16
Номинальное напряжение трехфазной питающей сети при частоте 50 Гц (В)	380
Число фаз для подключения машин	2
Наибольший вторичный ток, ± 10% (кА)	24
Номинальный длительный вторичный ток (кА)	5
Диапазон изменения вторичного напряжения сварочного трансформатора (В)	3,37-6,75
Количество ступеней регулирования вторичного напряжения	4
Номинальная ступень	3

Охлаждение трансформатора	Водяное
Наибольшее усилие зажатия (кН) (при наибольшем усилии на рукоятке 0,35 (кН))	4,0
Усилие осадки (кН):	
Пружина осадки 1	0,06-1,0
Пружина осадки 2	1,0-2,0
Коэффициент мощности при коротком замыкании на номинальной ступени	0,7
Сопротивление постоянному току вторичного контура (мкОм), не более	16,25
Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании (кВА), не более	140
Мощность при ПВ=50% (кВА)	46,5
Смещение осей свариваемых деталей (мм), не более	0,2
Тангенс угла между продольными осями свариваемых деталей при усилии осадки 0,63 (кН), не более	0,012
Показатели надежности	
Средний срок службы (лет), не менее	10
Средний ресурс до капитального ремонта (ч)	8000
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
Общий уровень звука (дБА), не более	80
Габаритные размеры (мм), ДхШхВ	860x370x1370
Масса (кг), не более	220

Машина стыковой сварки МСО-201



Машины контактной сварки МСО – 201 можно заказать на Заводе электросварочного оборудования «Искра» по цене производителя. Мы предлагаем вниманию покупателей в Екатеринбурге большой ассортимент оборудования, которое отвечает всем необходимым требованиям. Заказ можно сделать в любое, удобное для вас время, на нашем сайте.

Предназначена для стыковой сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом:

- деталей из низкоуглеродистой стали сечением 120 – 1000 мм²;
- заготовок инструмента и заготовок строительных конструкций из низколегированной стали, включая арматуру железобетона II и III классов, диаметром до 32 мм включительно.

Специальный автоматически осуществляемый процесс осадки обеспечивает стабильность качества сварных соединений.

Машина предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от плюс 1° С до плюс 35° С, влажность окружающей среды до 80% при температуре 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.

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

Наименование параметра	Норма
Рекомендуемый диапазон сечений свариваемых деталей (мм)	
Из низкоуглеродистой стали	120-1400
Из низколегированной стали	120-800
Номинальный диаметр свариваемых деталей из низкоуглеродистой стали (мм)	35
Номинальное напряжение трехфазной питающей сети при частоте 50 Гц (В)	380
Число фаз для подключения машины	2
Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании (кВА)	310
Наибольшая допустимая длительная мощность (кВА), не более	43
Мощность при ПВ=50% (кВА)	61
Наибольший вторичный ток (кА), не менее	45
Номинальный длительный вторичный ток (кА), не менее	8
Сопротивление вторичного контура постоянному току (мкОм)	58
Вторичное напряжение холостого хода (В)	
Наибольшее, не менее	6,7
Наименьшее, не более	3,4
Число ступеней регулирования вторичного напряжения сварочного трансформатора	8
Номинальная ступень	7
Номинальное усилие зажатия (Н), не менее	40000
Усилие осадки (Н):	
Номинальное (при давлении сжатого воздуха 0,49 МПа)	20000
Наибольшее (при давлении сжатого воздуха 0,49 МПа)	25000
Наименьшее	5000
Ход подвижной плиты (мм), не менее	25
Наибольшая скорость осадки (мм/с), не менее	40
Скорость оплавления (мм/с)	0,5-5,0
Расход охлаждающей воды (л/ч)	300
Наибольший расчет воздуха при давлении 0,49 МПа в цилиндрах осадки и зажатия (м ³ /ч), не более	0,5
Длительная производительность при сварке стержней сечением 320 мм ² (сварок/ч), не менее	140
Длительная производительность при сварке стержней номинального диаметра (сварок/ч), не менее	120
Наибольшая кратковременная производительность при сварке стержней номинального диаметра (сварок/ч), не менее	160
Габаритные размеры (мм):	
Длина	1025
Ширина	970
Высота	1370
Масса (кг)	720

Машина стыковой сварки МСС-1902



Машины контактной сварки МСС – 1902 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, 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°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):	
<i>Сталь</i>	3-12
<i>Медь</i>	4-10
<i>Алюминий</i>	5-12
Номинальное напряжение питающей сети при частоте 50Гц	380
Число фаз для подключения машины	2
Наибольший вторичный ток, ±10% (Ка)	19
Номинальный длительный вторичный ток (кА)	1,4
Диапазон изменения вторично напряжения сварочного трансформатора (В)	1,2-3,0
Количество ступеней регулирования вторичного напряжения	8

<i>Номинальная ступень</i>	<i>7</i>
<i>Наибольшая потребляемая мощность при коротком замыкании (кВА), не более</i>	<i>61</i>
<i>Мощность при ПВ=50% (кВА)</i>	<i>4,8</i>
<i>Наибольший диаметр отрезаемой проволоки из меди (мм)</i>	<i>10</i>
<i>Коэффициент мощности при коротком замыкании на номинальной ступени</i>	<i>0,7</i>
<i>Сопротивление постоянному току вторичного контура (мкОм), не более</i>	<i>75</i>
<i>Усилие осадки (кН)</i>	
<i>Пружина осадки 1</i>	<i>0,06-1,0</i>
<i>Пружина осадки 2</i>	<i>0,03-0,4</i>
<i>Наибольшее усилие зажатия (кН), (при наибольшем усилии на рукоятке 0,35 кН), не менее</i>	<i>4,0</i>
<i>Наибольшая величина осадки (мм), не менее</i>	<i>15</i>
<i>Производительность при сварке минимальных сечений (сварок/ч)</i>	<i>200</i>
<i>Длительная производительность (с учетом удаления графа и простоев, связанных с браком при сварке), (сварок/ч)</i>	<i>37</i>
<i>Смещение осей свариваемых деталей диаметром 7-9 мм (мм), не более</i>	<i>0,1</i>
<i>Тангенс угла между продольными осями свариваемых деталей при усилии осадки 0,63 кН, не более</i>	<i>0,012</i>
<i>Показатели надежности:</i>	
<i>Средний срок службы (лет), не менее</i>	<i>10</i>
<i>Средний ресурс до капитального ремонта (ч)</i>	<i>1000</i>
<i>Габаритные размеры (мм):</i>	
<i>Длина</i>	<i>860</i>
<i>Ширина</i>	<i>370</i>
<i>Высота</i>	<i>1370</i>
<i>Масса (кг), не более</i>	<i>175</i>
<i>Степень защиты машины</i>	<i>IP 00</i>
<i>Степень защиты частей находящихся под напряжением сети</i>	<i>IP20 по ГОСТ 14254</i>
<i>Класс машины по способу защиты человека от поражения электрическим током</i>	<i>01 по ГОСТ 12.2.007.0</i>
<i>Уровень звукового давления (дБА), не более</i>	<i>80</i>

Машина контактной сварки МСС-901



Машины контактной сварки МСС-901 имеют отличные технические характеристики, что способствует постоянной популярности такого оборудования на товарном рынке Екатеринбурга. Помимо этого, при их производстве используются современные технологии, что позволяет существенно повысить их характеристики. Заказать данную модель можно всегда на Заводе электросварочного оборудования «Искра».

Предназначена для электрической сварки сопротивлением проволоки из бухт и катушек в условиях волочильного производства, а также короткомерных заготовок. Машина 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 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.

Технические характеристики

Наименование параметра	Норма
Диаметры свариваемых проволок (мм):	
<i>Сталь</i>	1,0-8,0
<i>Медь</i>	1,0-5,0
<i>Алюминий</i>	1,0-6,0
Номинальное напряжение трехфазной питающей сети при частоте 50Гц (В)	380
Число фаз для подключения машины	2
Наибольший вторичный ток, ±10 (А)	9000
Номинальный длительный вторичный ток (А)	450
Наибольшая мощность при коротком замыкании (кВА)	22

Мощность при ПВ=50% (кВА)	1,25
Коэффициент мощности при предельном расстоянии между токоведущими губками	0,87
Номинальная потребляемая мощность при сварке стальной проволоки (кВА), не более	7,0
Сопротивление вторичного контура постоянному току (мкОм), не более	140
Сечение медного кабеля для подключения машины к питающей сети (мм ²), не менее	6
Вторичное напряжение холостого хода сварочного трансформатора (В): Наибольшее, не менее	2,0
Наименьшее, не более	0,7
Количество ступеней регулирования вторичного напряжения	16
Номинальная ступень регулирования	15
Номинальное усилие осадки (Н)	160
Наибольшее усилие осадки (Н), не менее	180
Наименьшее усилие осадки (Н), не более	6
Наибольшее расстояние между токоведущими губками (мм), не менее	20
Наименьшее расстояние между токоведущими губками (мм), не более	0,5
Максимальное усилие зажатия (Н)	1000
Рабочий ход подвижного зажима (мм)	14
Максимальная кратковременная производительность при сварке короткомерных деталей из стали максимального сечения (сварок/ч)	300
Производительность машины при работе совместно с волочильным станом (сварок/ч)	31
Усилие срагивания каретки подвижного зажима (при стянутой пружине осадки), (Н), не более	1,2
Высота оси свариваемых деталей (мм) над: Уровнем пола, не более	1030
Уровнем стола, не более	651
Габаритные размеры (мм), не более Длина	600
Ширина	500
Высота	1200
Масса (кг), не более	63
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 вибрации машины не должен превышать норм, установленных	ГОСТ 12.1.012
Уровень звукового давления машины (дБА), не более	80

Машина точечной сварки МТР-1701



Машины контактной сварки МТР-1701 присутствуют в продаже на Заводе электросварочного оборудования «Искра» по выгодной стоимости. На данный момент предприятие реализует широкий ассортимент оборудования, которое имеет отличные технические характеристики и полностью соответствует всем современным требованиям. Звоните к нам прямо сейчас.

Предназначена для электрической контактной точечной сварки деталей из листовой низкоуглеродистой стали, для сварки внахлест арматуры II и III класса.

Машина предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от плюс 1° С до плюс 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.); температура охлаждающей воды от плюс 5° С до плюс 25° С.

Климатическое исполнение УХЛ - эксплуатация машин в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом.

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

Технические характеристики

Наименование параметра	Норма
<i>Наибольший вторичный ток короткого замыкания на последней ступени ±10% (А)</i>	17000
<i>Номинальный длительный вторичный ток (А)</i>	3200
<i>Номинальная потребляемая мощность (на номинальной ступени при номинальном токе), кВА</i>	35
<i>Номинальный сварочный ток (А)</i>	10000
<i>Номинальная ступень, не ниже</i>	3
<i>Нижний предел фазового регулирования тока (%), не более</i>	50
<i>Номинальное усилие сжатия при номинальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 490 кПа), даН</i>	500
<i>Наименьшее усилие сжатия при номинальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 98 кПа), даН, не более</i>	100
<i>Номинальный режим работы ПВ (%)</i>	10

<i>Наибольшее усилие сжатия при минимальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 490 кПа), даН, не менее</i>	900
<i>Вылет (мм):</i>	
<i>Номинальный</i>	400
<i>Наименьший, не более</i>	180
<i>Наибольший, не менее (со сменными хоботами)</i>	900
<i>Ход верхнего электрода (при номинальном вылете электрододержателей), мм</i>	0-70
<i>Раствор (по наиболее выступающим частям рычага и нижнего подвижного кронштейна), мм</i>	
<i>Номинальный</i>	150
<i>Наименьший, не более</i>	150
<i>Наибольший, не менее</i>	325
<i>Толщина свариваемых деталей (мм)</i>	
<i>Жесткий режим</i>	От 0,5+0,5 до 2,0+2,0
<i>Мягкий режим</i>	От 0,5+0,5 до 5,0+5,0
<i>Диаметр арматуры II и III класса (мм), не более</i>	12+12
<i>Взаимное смещение электродов при номинальном усилии сжатия на номинальном вылете (мм), не более</i>	0,5
<i>Расчетный расход охлаждающей воды (л/ч)</i>	300
<i>Максимальная кратковременная производительность при сварке низкоуглеродистой стали толщиной 0,5+0,5 мм (сварок/ч), не менее</i>	280
<i>Производительность при сварке минимальных толщин (сварок/ч), не менее</i>	2343
<i>Мощность при ПВ=50% (кВА), не более</i>	18,5
<i>Наибольшая мощность при коротком замыкании (кВА), не более</i>	75
<i>Расход сжатого воздуха, приведенного к свободному состоянию (при 200 ходах в минуту, отнесенные к числу ходов (м³/ход)</i>	3x10 ⁻³
<i>Наибольшая длительность прохождения сварочного тока (с)</i>	8,0
<i>Сопротивление вторичного контура постоянному току при номинальном вылете и растворе (мкОм), не более</i>	105
<i>Габаритные размеры (мм) ДхШхВ</i>	1210x450x1255
<i>Масса (кг)</i>	325
<i>Степень защиты машины</i>	IP20
<i>Степень защиты частей находяющихся под напряжением сети</i>	IP20 по ГОСТ 14254
<i>Класс по способу защиты человека от поражения электрическим током</i>	01 по ГОСТ 12.2.007.0 ГОСТ 12.2.007.8
<i>Уровень звукового давления (дБА), не более</i>	80

Машина точечной сварки МТР-2401



Машины контактной сварки МТР-2401 – это надежное и удобное сварочное оборудование, которое позволяет продуктивно и за короткие сроки выполнять необходимый объем работ в производстве. Имеют отличные характеристики, за что и пользуются постоянным спросом на предприятиях различной направленности. В Екатеринбурге есть в продаже на Заводе электросварочного оборудования «Искра».

Предназначена для электрической контактной точечной сварки деталей из листовой низкоуглеродистой стали, для сварки внахлест арматуры II и III класса.

Машины предназначены для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от +1°C 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.); температура охлаждающей воды от плюс 5° С до плюс 25° С.

Климатическое исполнение УХЛ - эксплуатация машин в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом.

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

Технические характеристики

Наименование параметра	Норма
<i>Наибольший вторичный ток короткого замыкания на последней ступени, ±10 (А)</i>	24000
<i>Номинальный длительный вторичный ток (А)</i>	5000
<i>Номинальная потребляемая мощность (на номинальной ступени при номинальном токе) (кВА)</i>	82
<i>Номинальный сварочный ток (А)</i>	16000
<i>Номинальная ступень, не ниже</i>	3
<i>Нижний предел фазового регулирования тока (%), не более</i>	50
<i>Номинальное усилие сжатия при номинальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 490 кПа) (даН)</i>	630
<i>Наименьшее усилие сжатия при номинальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 98 кПа) (даН), не более</i>	130
<i>Номинальный режим работы ПВ (%)</i>	10

Наибольшее усилие сжатия при минимальном вылете (при давлении сжатого воздуха в сети 490 кПа) (даН), не менее	950
Вылет (мм):	
Номинальный	500
Наименьший, не более	350
Наибольший, не менее (со сменными хоботами)	1000
Ход верхнего электрода (при номинальном вылете электрододержателей) (мм)	0-100
Раствор (по наиболее выступающим частям рычага и нижнего подвижного кронштейна), (мм):	
Номинальный	180
Наименьший, не более	180
Наибольший, не менее	450
Толщина свариваемых деталей (мм):	
Жесткий режим	От 0,5+0,5 до 3,0+3,0
Мягкий режим	От 0,5+0,5 до 6,0+6,0
Диаметр арматуры I и II класса (мм), не более	14+14
Взаимное смещение электродов при номинальном усилии сжатия на номинальном вылете (мм), не более	0,5
Расчетный расход охлаждающей воды (л/ч)	310
Максимальная кратковременная производительность при сварке низкоуглеродистой стали толщиной 0,5+0,5 мм (сварок/мин), не менее	280
Производительность при сварке минимальных толщин (сварок/ч), не менее	2343
Мощность при ПВ=50% (кВА), не более	46,5
Наибольшая мощность при коротком замыкании (кВА), не более	140
Расход сжатого воздуха, приведенного к свободному состоянию (при 200 ходах в минуту), отнесенные к числу ходов (м³/ход)	6,7x10⁻³
Наибольшая длительность прохождения сварочного тока (с)	8,0
Сопротивление вторичного контура постоянному току при номинальном вылете и растворе (мкОм), не более	85
Габаритные размеры (мм), не более:	
Длина	1210
Ширина	450
Высота	1255
Масса (кг), не более	410
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 шовной сварки МШ-2203



Машины контактной сварки МШ – 2203 используются в производстве для шовной сварки различных изделий. Имеют отличные рабочие характеристики и экономичное энергопотребление при максимальной производительности. В Екатеринбурге на производстве и продаже данных моделей по выгодным ценам специализируется Завод электросварочного оборудования «Искра».

Предназначена для шовной сварки изделий из низкоуглеродистых и легированных сталей без покрытий как при повторно-кратковременном режим, так и при непрерывном прохождении сварочного тока.

Машина переменного тока, стационарная, прессового типа.

Обеспечивает сварку как продольных, так и поперечных швов, плавное регулирование давления между сварочными роликами, фазовое и ступенчатое регулирование скорости сварки в диапазоне от 0,4 – 6 м/мин приводом постоянного тока. Пневматический привод опускания верхнего ролика, водяное охлаждение.

Выпускается по заказу в двух исполнениях:

- Вылет хобота на 400 мм.
- Вылет хобота на 700 мм.

МШ - 2203 предназначена для работы в следующих условиях: температура окружающей среды от плюс 1° С до плюс 35 ° С, влажность окружающей среды до 80% при температуре 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

<i>Наименование параметра</i>	<i>Норма</i>
<i>Номинальное напряжение питающей сети (В), при частоте 50 Гц</i>	380
<i>Число фаз для подключения машины</i>	2
<i>Наибольший вторичный ток (кА)</i>	22±2,2
<i>Номинальный длительный вторичный ток (кА)</i>	11
<i>Наибольшая мощность при коротком замыкании (кВА), не более</i>	112
<i>Удельное энергопотребление, кВА/кА кН м м/мин.</i>	1,02
<i>Номинальный режим работы при ПВ (%)</i>	50

Номинальная мощность при ПВ=50% (кВА)	65
Диапазон толщин свариваемых деталей (мм)	От 0,5+0,5 до 2,0+2,0
Число ступеней регулирования	4
Номинальное усилие сжатия электродов при давлении сжатого воздуха 380 кПа (Н)	5000
Наибольшее усилие сжатия электродов при давлении сжатого воздуха 490 кПа (Н)	6350±510
Наименьшее усилие сжатия электродов при давлении сжатого воздуха 98 кПа (Н)	1650±130
Номинальный вылет (мм)	400
Номинальный раствор (мм)	85
Полный ход верхнего электрода (мм)	65
Номинальный диаметр верхнего приводного ролика (мм)	200
Линейная скорость сварки на роликовых электродах номинального диаметра (м/мин)	
наибольшая, не менее	6,0
наименьшая, не более	0,4
Максимальная кратковременная производительность при сварке низкоуглеродистой стали толщиной 0,8мм+0,8мм (м/мин)	6
Максимальная длительная производительность при сварке низкоуглеродистой стали толщиной 0,8мм+0,8мм (м/мин)	2,3
Производительность при сварке минимальной толщины (м/ч), не менее	137
Расход охлаждающей воды (л/ч), не более	680
Система контроля и управления или степень оснащения системами контроля и управления	На интегральных схемах
Габаритные размеры (мм), ДхШхВ	1370x500x1810

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург(812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93