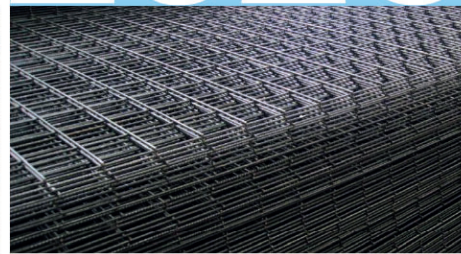
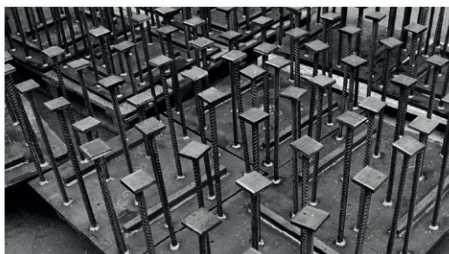
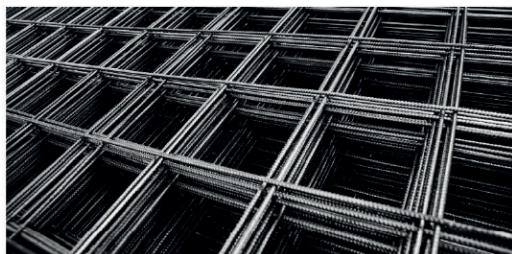


# Каталог оборудования

Автоматизированные линии  
контактной сварки

2026



Группа компаний «Унитех» работает с 1990 года

[UNITEHSTROY.RU](http://UNITEHSTROY.RU)

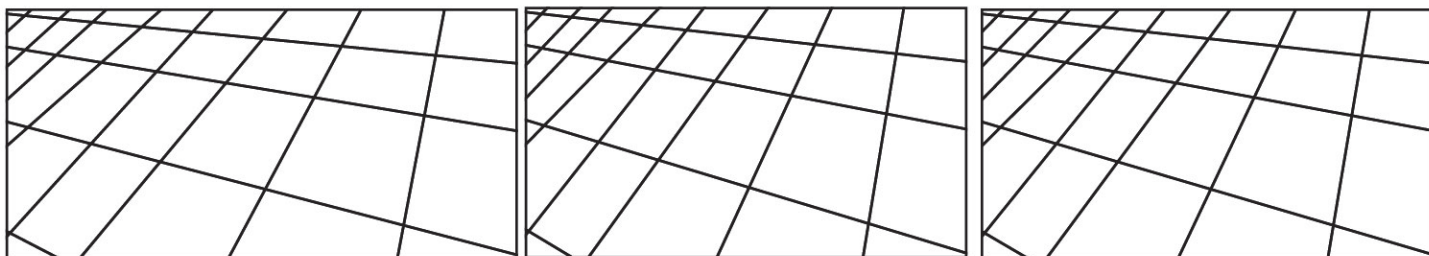






# Каталог оборудования

Автоматизированные линии  
контактной сварки



Группа компаний «Унитех» работает с 1990 года

[UNITEHSTROY.RU](http://UNITEHSTROY.RU)



## О КОМПАНИИ

Группа компаний «Унитех» — лидер в области решения производственных задач, связанных с изготовлением и обслуживанием сварочного и заготовительного оборудования для арматурно-сварочных производств.

Мы предлагаем нашим партнерам комплексные высокотехнологичные решения на базе сотрудничества полного цикла: от совместной работы над техническим заданием и профессиональной разработки проекта до практического внедрения технологий и интеграции в производство, а также гарантийное и сервисное обслуживание на территории России и СНГ.

Ключевое преимущество сотрудничества с нами состоит в том, что, обладая собственным производством и высококвалифицированной командой специалистов, мы проводим гибкую ценовую политику и можем оперативно организовать поставку оборудования высочайшего класса, в строгом соответствии с Вашим техническим заданием и точно в срок.

Компания «Унитех» успешно осуществляет работу в России и странах ближнего зарубежья с 1990 года. Ядро коллектива компании «Унитех» составили сотрудники специализированного конструкторско-технологического бюро «Стройиндустрия» — аффилированной компании Российского государственного строительно-промышленного концерна «Россевзапстрой».

Круг наших партнеров постоянно увеличивается. Нас знают как надежного и ответственного поставщика оборудования. Безупречная репутация, современные эксплуатационные и качественные показатели, многоцелевое назначение и простота управления сварочной техникой «Унитех» — ключевые факторы нашего успеха и гарантия роста Вашего бизнеса.

***Желаем Вам успехов в работе  
и плодотворного сотрудничества с нами!***

С уважением, генеральный директор  
ООО «Унитех-М»  
Яковлев Владислав Иванович

## НАШИ УСЛУГИ

Наши усилия направлены на полное комплексное удовлетворение потребностей промышленных предприятий Стройиндустрии в области арматурно-сварочного и заготовительного производства, а также создание специализированных индивидуальных технических решений в соответствии с требованиями заказчика. С этой целью мы предлагаем следующие услуги:

1. Шеф-монтаж и пусконаладка.
2. Послепродажная техническая поддержка (гарантийный и послегарантийный ремонт любой сложности с возможностью выезда специалистов на место проведения работ).
3. Профессиональные технические консультации высококвалифицированных специалистов по подбору и наладке сварочного оборудования, по внедрению технологий сварки, резки, правки.
4. Сдача оборудования «под ключ».
5. Обучение производственного персонала работе на поставляемом оборудовании.
6. Обеспечение запасными и быстроизнашивающимися деталями.
7. Разработка, изготовление, внедрение арматурно-сварочного и заготовительного оборудования для заводов ЖБИ по индивидуальным техзаданием.
8. Модернизация (переоснащение) парка старых машин для контактной точечной и шовной сварки.

**ОПЫТ И ЗНАНИЯ НАШИХ СПЕЦИАЛИСТОВ, А ТАКЖЕ СОВРЕМЕННОЕ КАЧЕСТВЕННОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ — ЭТО ГАРАНТИЯ УСПЕШНОГО РЕШЕНИЯ ВАШИХ ПРОБЛЕМ!**

## Оборудование для напрягаемой арматуры

|                                                                            |   |
|----------------------------------------------------------------------------|---|
| Установка для электротермического удлинения арматурных стержней СМЖ-129.03 | 7 |
| Машина для высадки анкеров СМЖ-128Б.03                                     | 8 |
| Станок для изготовления спиральных анкеров СТУ-174                         | 9 |
| Машина обжимная гидравлическая МОГ-18                                      | 9 |

## Оборудование для правки, резки и гибки арматуры

|                                                                            |    |
|----------------------------------------------------------------------------|----|
| Станок для гибки сеток СМЖ-353.03                                          | 10 |
| Станок для гибки сеток гидравлический СМЖ-353Г.03                          | 10 |
| Станок для резки арматурной стали гидравлический СМЖ-133.03М               | 11 |
| Ножницы пневмогидравлические ручные НПГ-12                                 | 11 |
| Станок для резки арматурной стали СМЖ-172Б.04                              | 12 |
| Станок для резки арматурной стали СМЖ-172Б.05                              | 12 |
| Станок для резки коротких стержней АКС-2                                   | 13 |
| Приспособление для изготовления спиралей и колец                           | 14 |
| Дополнительная оснастка для гибки арматурной стали                         | 14 |
| Станок для гибки арматурной стали СМЖ-173.04                               | 15 |
| Станок для гибки арматурной стали СМЖ-173.05                               | 15 |
| Правильно-отрезной станок YGT5-16                                          | 16 |
| Автомат правильно-отрезной АПР-162.03                                      | 17 |
| Автомат правильно-отрезной АПР-162.04                                      | 17 |
| Автомат правильно-отрезной с числовым программным управлением АПР-162.03ЭГ | 18 |
| Автомат правильно-отрезной ИВ-6119                                         | 19 |
| Автомат правильно-отрезной СМЖ-142.03                                      | 20 |
| Автомат правильно-отрезной СМЖ-357.03                                      | 21 |

## Сварочное оборудование

|                                                                  |    |
|------------------------------------------------------------------|----|
| Машина для контактной стыковой сварки МС-2008.03                 | 22 |
| Машина для контактной стыковой сварки гидравлическая МС-2008Г.03 | 22 |
| Машина для контактной стыковой сварки МСС-177                    | 23 |
| Машина обжимная гидравлическая МОГ-50                            | 23 |
| Линия для безотходной заготовки стержней ЛБЗА-40                 | 24 |
| Автомат сварочный под слоем флюса АДФ-2001.03 с ВДУ-1202         | 26 |
| Автомат сварочный под слоем флюса АДФС-3001.03 с ВДУ-2001        | 27 |
| Машина сварочная подвесная, с клещами и кабелем МТП-1409.03      | 28 |
| Машина сварочная подвесная, с клещами и кабелем МТП-1110.03      | 28 |
| Машина контактной сварки МТ-1928.03                              | 29 |
| Машина контактной сварки МТ-2103.03                              | 29 |
| Машина контактной сварки МТ-3001.03                              | 29 |
| Машина контактной сварки МТ-4224.03                              | 29 |
| Машины шовной сварки МШ-177.03                                   | 30 |
| Машина рельефной сварки МР-6924.03                               | 31 |
| Автоматизированная линия на базе сварочной машины МТМ-289.03.01  | 32 |
| Автоматизированная линия на базе сварочной машины МТМ-289.03.02  | 32 |
| Автоматизированная линия на базе МТМ-177.02ЭП.50                 | 34 |
| Автоматизированная линия на базе МТМ-177.02ЭП.100/150            | 34 |



|                                                                              |    |
|------------------------------------------------------------------------------|----|
| Автоматизированная линия на базе МТМ-177.02П.50                              | 36 |
| Автоматизированная линия на базе МТМ-177.02П.100/150 (пневмат)               | 36 |
| Многоэлектродная сварочная машина МТМ-177.04                                 | 38 |
| Автоматизированная линия на базе МТМ-177.04П1                                | 39 |
| Автоматизированная линия на базе МТМ-177.04П2                                | 40 |
| Автоматизированная линия на базе МТМ-177.04П3                                | 42 |
| Автоматизированная сварочная линия сверхтяжелых каркасов на базе МТМ-177.03П | 44 |
| Автоматизированная линия на базе сварочной машины МТМ-177.05П                | 46 |
| Линия сварки мелкоячеистых сеток ЛМС-1000                                    | 48 |
| Линия сварки мелкоячеистых сеток ЛМС-800                                     | 48 |
| Автоматизированная сварочная линия двухветвевых каркасов ЛДК-5               | 49 |
| Автоматизированная сварочная линия двухветвевых каркасов ЛДК-5С              | 50 |
| Автоматизированная сварочная линия двухветвевых каркасов ЛДК-12.8            | 51 |
| Автоматизированная сварочная линия двухветвевых каркасов ЛДК-16.12           | 52 |
| Автоматизированная сварочная линия двухветвевых каркасов ЛДК-16.5            | 54 |
| Автоматизированная сварочная линия двухветвевых каркасов ЛДК-16.8            | 54 |
| Автоматизированная сварочная линия двухветвевых каркасов ЛДК-32.12           | 56 |
| Машина сваенавивочная с роликовыми электродами МСН-2                         | 58 |
| Машина сваенавивочная с роликовыми электродами МСН-3                         | 58 |

## Установки для сварки объёмных каркасов

|                                                                                |    |
|--------------------------------------------------------------------------------|----|
| Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов односторонняя СМЖ-56Б.03 | 60 |
| Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов двусторонняя СМЖ-286Б.03 | 60 |
| Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-54В                | 61 |

## Оборудование и комплектующие

|                                                  |    |
|--------------------------------------------------|----|
| Бухтодержатели                                   | 62 |
| Бухтодержатель вертикальный СМЖ-495/1В           | 63 |
| Регуляторы контактной сварки АК-54, SK-54, SM-24 | 64 |
| Клещи сварочные                                  | 65 |
| Ножницы сеточные НС-200                          | 66 |
| Ножницы сеточные НСМ-200                         | 66 |
| Ножницы сеточные СМЖ-771.04                      | 66 |
| Автономная станция водяного охлаждения СВО-1     | 67 |
| Автономная станция водяного охлаждения СВО-2     | 67 |
| Устройства гибочное УГ-1                         | 68 |
| Устройства гибочное УГ-2                         | 68 |
| Устройство намоточное УН-200                     | 68 |

предназначена для удлинения методом электронагрева горячекатаной арматуры периодического профиля, используемой в производстве предварительно напряженных железобетонных изделий на заводах сборного железобетона.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-54

212-55

СМЖ-129.03

СМЖ-129.03.02

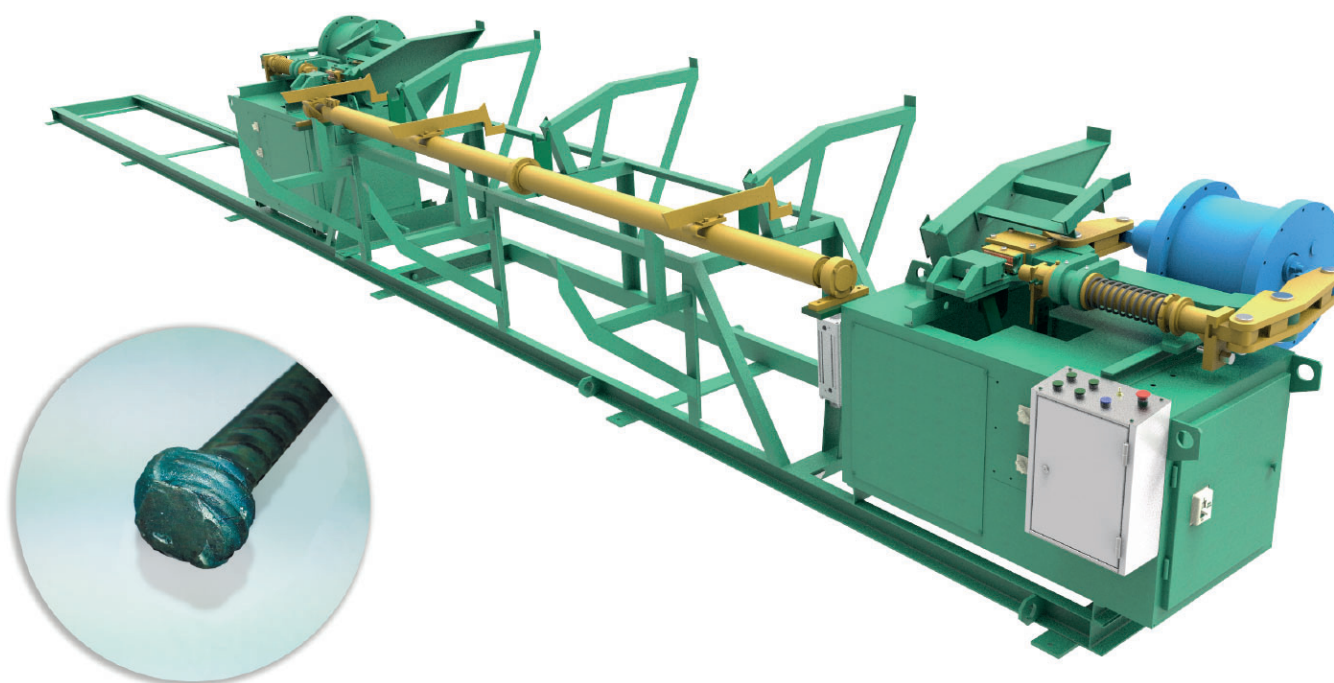
|                                                  |                 |                |
|--------------------------------------------------|-----------------|----------------|
| Напряжение питающей сети, В                      | 2х380           | 2х380          |
| Частота сети, Гц                                 | 50              | 50             |
| Диаметры удлиняемых стержней, мм                 | от 10 до 20     | от 10 до 20    |
| Длина нагреваемых стержней, мм                   | от 5600 до 7620 | до 11400       |
| Длина нагреваемой части стержней, мм             | от 4600 до 6620 | до 10400       |
| Кол-во одновременно нагреваемых стержней, шт.    | 2               | 2              |
| Тип трансформатора                               | T-80            | T-100          |
| Установленная мощность, кВА                      | 80              | 100            |
| Прижим стержней в контактах                      | пневматический  | пневматический |
| Давление сжатого воздуха, МПа                    | 0,5             | 0,5            |
| Расход сжатого воздуха, м³/ч                     | 0.2             | 0.2            |
| Температура нагрева стержней, не более, °С       | 500             | 500            |
| Скорость нагрева стержней d=16, не менее, °С/мин | 300             | 200            |
| Метод контроля температуры нагрева               | по удлинению    | по удлинению   |

## Габаритные размеры, мм:

|           |      |       |
|-----------|------|-------|
| длина     | 7000 | 12000 |
| ширина    | 800  | 800   |
| высота    | 1150 | 1150  |
| Масса, кг | 820  | 940   |

предназначена для высадки анкерных головок предварительным нагревом осаживаемых концов арматурных стержней.

На машине предусмотрена высадка анкеров на стержнях из стали классов А-III, А-IV, А-V, А-VI и термически упрочненных сталей классов Ат-V, Ат-VI. Полученные заготовки используются при изготовлении предварительно напряженных железобетонных конструкций.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                    | 212-52<br>СМЖ-1285.03                   | 212-53<br>СМЖ-1285.03.02                |
|------------------------------------|-----------------------------------------|-----------------------------------------|
| Напряжение питающей сети, В        | 3х380                                   | 3х380                                   |
| Частота сети, Гц                   | 50                                      | 50                                      |
| Тип арматурных стержней            | горячекатаные<br>периодического профиля | горячекатаные<br>периодического профиля |
| Диаметр арматурных стержней, мм:   |                                         |                                         |
| А-III, А-IV, А-V, А-VI             | 10-25                                   | 10-25                                   |
| Ат-V, Ат-VI                        | 10-18                                   | 10-18                                   |
| Длина стержней, мм                 | 5630-7620                               | 9600-11400                              |
| Производительность, шт./ч          | 80-130                                  | 80-130                                  |
| Усилие высадки, даН                | 5800                                    | 5800                                    |
| Установленная мощность, кВА        | 160                                     | 160                                     |
| Давление сжатого воздуха, МПа      | 0,6                                     | 0,6                                     |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа | 0,2-0,3                                 | 0,2-0,3                                 |
| Расход воздуха, м³/ч               | 23                                      | 23                                      |
| Расход воды для охлаждения, м³/ч   | 0,8                                     | 0,8                                     |
| Габаритные размеры, мм:            |                                         |                                         |
| длина                              | 9620                                    | 13500                                   |
| ширина                             | 1800                                    | 1800                                    |
| высота                             | 1250                                    | 1250                                    |
| Масса, кг                          | 2350                                    | 2750                                    |



## СТАНОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СПИРАЛЬНЫХ АНКЕРОВ

СТУ-174

предназначен для навивки и резки спиральных анкеров типа «обжатая спираль» для стержневой арматуры.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-99

СТУ-174

|                                              |          |
|----------------------------------------------|----------|
| Напряжение питающей сети, В                  | 3x380    |
| Частота сети, Гц                             | 50       |
| Производительность, шт./ч                    | 720-1500 |
| Диаметр навиваемой проволоки (А-I, Вр-I), мм | 6,0-8,0  |
| Навиваемый анкер: мм                         |          |
| внутренний диаметр                           | 13-17    |
| число витков, шт.                            | 3,7-5,8  |
| Число оборотов навивающих роликов, об/мин    | 12       |
| Установленная мощность электродвигателя, кВт | 5,5      |
| Габаритные размеры, мм:                      |          |
| длина                                        | 1630*    |
| ширина                                       | 880      |
| высота                                       | 836      |
| Масса, кг                                    | 1100*    |

\*Масса и габаритные размеры приведены для станка без бухтодержателя

## МАШИНА ОБЖИМНАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ

МОГ-18

предназначена для опрессовки анкеров на стержневой преднапрягаемой арматуре, используемой при производстве железобетонных конструкций.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-18

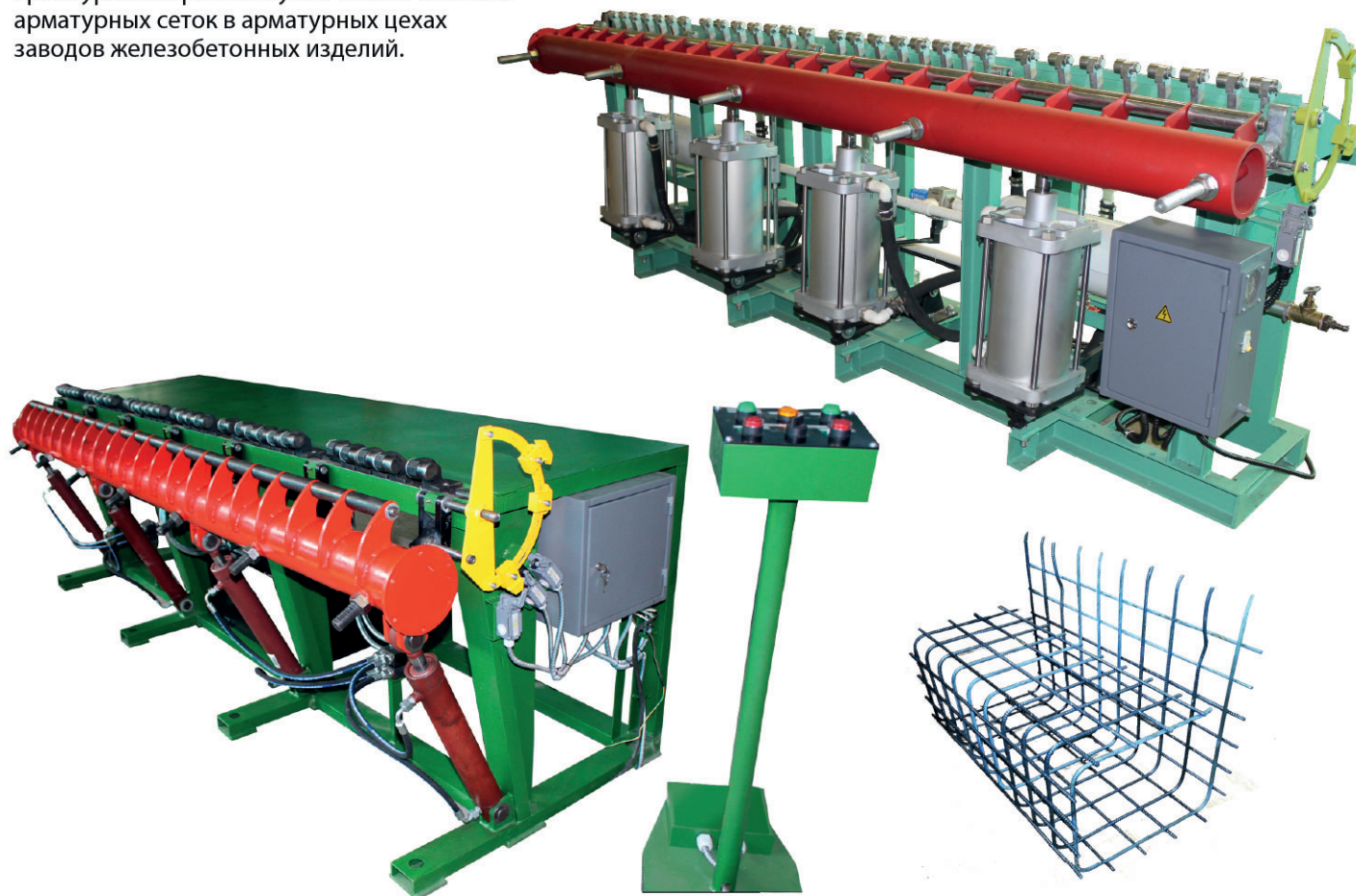
МОГ-18

|                                               |          |
|-----------------------------------------------|----------|
| Напряжение питающей сети, В                   | 3x380    |
| Частота сети, Гц                              | 50       |
| Установленная мощность, кВт                   | 11       |
| Рабочее давление в гидросистеме, бар (МПа)    | 130 (13) |
| Максимальный ход нижней подвижной губки, мм   | 60       |
| Усилие обжима, кН                             | 1200     |
| Максимальный диаметр обжимаемых стержней, мм: |          |
| спиральными шайбами                           | 18       |
| плоскими шайбами                              | 22       |
| Число двойных ходов штока гидроцилиндра в мин | 3        |
| Рабочий объем гидробака, л                    | 200      |
| Габаритные размеры, мм:                       |          |
| длина                                         | 1774     |
| ширина                                        | 840      |
| высота                                        | 1522     |
| Масса, кг                                     | 1800     |





предназначены для изготовления объемных арматурных каркасов путем изгиба плоских арматурных сеток в арматурных цехах заводов железобетонных изделий.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                 | 212-63<br>СМЖ-353.03        | 212-64<br>СМЖ-353Г.03       |
|-------------------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Напряжение питающей сети, В                     | 1x220                       | 3x380                       |
| Частота сети, Гц                                | 50                          | 50                          |
| Наибольшая длина изгибаемой сетки, мм           | 3000                        | 3000                        |
| Шаг изгибаемых прутков наименьший, мм           | 100                         | 100                         |
| Диаметр прутков, мм                             | 3-12                        | 3-14                        |
| Материал прутков                                | Вр-I, В-I, А-I, А-II, А-III | Вр-I, В-I, А-I, А-II, А-III |
| Угол отгиба наибольший, град                    | 135                         | 110                         |
| Количество изгибаемых прутков арматурной стали: |                             |                             |
| Кл. Вр-I, В-I Ø3 мм, угол загиба 120° шт.       | 30                          | -                           |
| Кл. А-III Ø12 мм, угол загиба 90° шт.           | 12                          | 30                          |
| Кл. А-III Ø14 мм, угол загиба 100° шт.          | -                           | 30                          |
| Кл. А-III Ø16 мм, угол загиба 110° шт.          | -                           | 20                          |
| Давление сжатого воздуха, МПа                   | 0,6                         | -                           |
| Давление в гидросистеме наибольшее, бар (МПа)   | -                           | 90 (9)                      |
| Производительность эксплуатационная, гиб/ч      | 30                          | 30                          |
| Производительность техническая, гиб/ч           | 200                         | 200                         |
| Габаритные размеры, мм:                         |                             |                             |
| длина                                           | 3265                        | 3250                        |
| ширина                                          | 845                         | 1100                        |
| высота                                          | 1160                        | 1160                        |
| Масса, кг                                       | 920                         | 960                         |

предназначен для резки арматурной стали в арматурных цехах заводов сборного железобетона.

Артикул

212-56

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СМЖ-133.03М

|                                               |          |
|-----------------------------------------------|----------|
| Напряжение питающей сети, В                   | 3х380    |
| Частота сети, Гц                              | 50       |
| Усилие на ножах, кН, наибольшее               | 600      |
| Наибольший диаметр разрезаемой арм. стали, мм |          |
| кл. А-I, А-II, (ст. 3, ст. 5)                 | 50       |
| кл. А-III                                     | 40       |
| кл. А-IV                                      | 36       |
| Продолжительность цикла, с                    | 4-6      |
| Ход ножа, наибольший, мм                      | 70       |
| Рабочее давление наибольшее, бар (МПа)        | 290 (29) |
| Установленная мощность, кВт                   | 5,5      |
| Габаритные размеры, мм, не более:             |          |
| длина                                         | 1270     |
| ширина                                        | 450      |
| высота                                        | 1150     |
| Масса, кг                                     | 400      |



## НОЖНИЦЫ ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЕ РУЧНЫЕ

## НПГ-12

предназначены для эксплуатации на предприятиях строительной индустрии преимущественно при изготовлении объёмных арматурных каркасов стеновых панелей и резки арматурной стали классов Вр-I, А-I, А-II, АIII диаметром до 12 мм.

Артикул

212-97

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НПГ-12

|                                                            |           |
|------------------------------------------------------------|-----------|
| Давление сжатого воздуха в сети, кгс/см <sup>2</sup> (МПа) | 6,3 (0,6) |
| Удельное давление в гидросистеме, бар (МПа)                | 90 (18,6) |
| Диаметр пневматического цилиндра усилителя, мм             | 250       |
| Диаметр гидравлического цилиндра усилителя, мм             | 40        |
| Отношение давлений «Воздух/Жидкость»                       | 1 : 32,7  |
| Режущая головка для резки арм. стали до Ø12 мм, кл. АI:    |           |
| диаметр гидроцилиндра, мм                                  | 65        |
| расчётное усилие на ноже, кН                               | 58        |
| максимальный диаметр разрез. арматуры, кл. А-I, мм         | 10        |
| масса без рабочей жидкости, кг                             | 3,5       |
| Объем масла в гидросистеме, см <sup>3</sup>                | 1000      |
| Габаритные размеры, мм:                                    |           |
| длина                                                      | 742       |
| ширина                                                     | 400       |
| высота                                                     | 700       |
| Масса, кг                                                  | 87        |



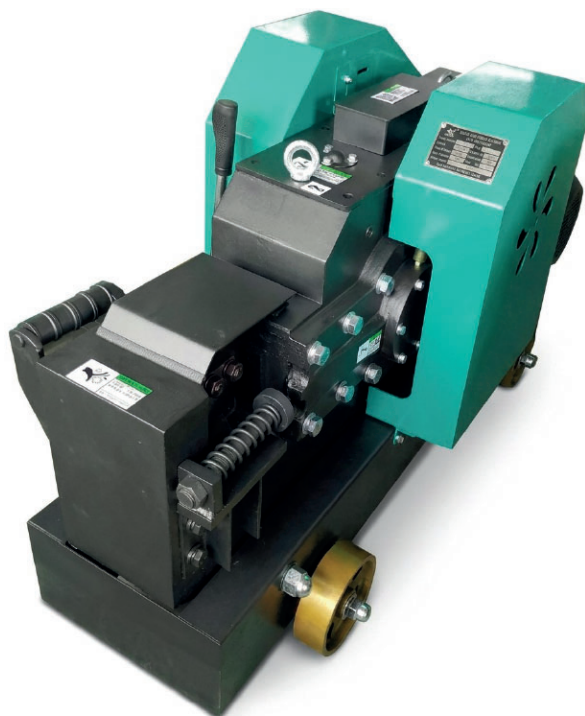


## СМЖ-172Б.05

## СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

предназначен для работы с арматурной и углеродистой сталью, а также сортовым прокатом. Разработан специально для использования в реальных условиях строительной площадки или заводского цеха и успешно применяется на предприятиях ЖБИ.

- Используется нож с увеличенным рабочим ресурсом.
- Имеет высокое качество и отличается надежностью в работе.
- Требуется минимального технического обслуживания.
- Способен работать в условиях низких температур.



Артикул

212-58

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                             |         |
|---------------------------------------------|---------|
| Напряжение питающей сети, В                 | 380/440 |
| Частота сети, Гц                            | 50      |
| Мощность двигателя, кВт                     | 7,5     |
| Диаметр круглого проката, мм                | 6-55    |
| Наибольший диаметр разрезаемой арматуры, мм |         |
| кл. А-I, А-II, (ст. 3, ст. 5)               | 55      |
| кл. А-III                                   | 40      |
| Скорость вращения двигателя, об/мин         | 1440    |
| Ходы кулисы, ход/мин                        | 28      |
| Габаритные размеры, мм:                     |         |
| длина                                       | 1600    |
| ширина                                      | 600     |
| высота                                      | 810     |
| Масса, кг                                   | 1100    |

## СМЖ-172Б.04

## СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

применяется для качественной и высокоточной обработки стальных прутьев арматуры периодического и гладкого профиля. Резка арматурной стали осуществляется при помощи электромеханической редукторной системы станка при педальном управлении.



- Является достаточно компактным и легким оборудованием.
- Имеет высокое качество и отличается надежностью в работе.
- Требуется минимального технического обслуживания.

Артикул

212-57

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                             |         |
|---------------------------------------------|---------|
| Напряжение питающей сети, В                 | 380/440 |
| Частота сети, Гц                            | 50      |
| Мощность двигателя, кВт                     | 4       |
| Наибольший диаметр разрезаемой арматуры, мм |         |
| кл. А-I, А-II, (ст. 3, ст. 5)               | 32      |
| кл. А-III                                   | 20      |
| Скорость вращения двигателя, об/мин         | 3000    |
| Ходы кулисы, ход/мин                        | 32      |

Габаритные размеры, мм:

|           |      |
|-----------|------|
| длина     | 1190 |
| ширина    | 450  |
| высота    | 680  |
| Масса, кг | 350  |



предназначен для заготовки коротких стержней длиной от 60 до 380 мм из арматурной стали (Кл. Вр-I, А-I, А-II, А-III) гладкого и периодического профилей.

Автомат для заготовки коротких стержней АКС-2 состоит из следующих основных узлов: станины, правильного барабана, механизма подачи и резки и шкафа-пульта управления с электрооборудованием.



## Артикул

212-02

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АКС-2

|                                        |        |
|----------------------------------------|--------|
| Напряжение питающей сети, В            | 3х380  |
| Частота сети, Гц                       | 50     |
| Скорость правки, м/мин                 | до 40  |
| Длина отрезаемых стержней, мм          | 60-380 |
| Диаметр обрабатываемой стали, мм:      |        |
| Вр-I, А-I                              | 4-10   |
| А-II, А-III                            | 6-8    |
| Частота вращения барабана, об/мин      | 1200   |
| Частота вращения ножового вала, об/мин | 120    |
| Установленная мощность, кВт            | 12,5   |
| Габаритные размеры, мм:                |        |
| длина                                  | 1765*  |
| ширина                                 | 1050*  |
| высота                                 | 1100*  |
| Масса, кг                              | 1150*  |

*\*Масса и габаритные размеры приведены для станка без размоточного устройства*

## ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СПИРАЛЕЙ И КОЛЕЦ

является дополнительной опцией к станку для гибки арматурной стали СМЖ-173.04, предназначено для холодной навивки спиралей и колец железобетонных конструкций в арматурных цехах заводов сборного железобетона и на строительных площадках под навесом в условиях умеренного климата.

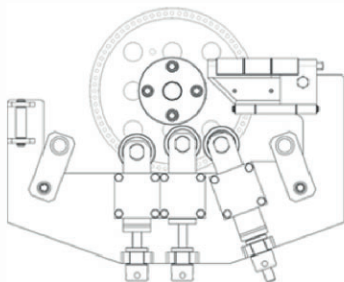
### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр навиваемой арматурной стали, мм:

|                       |           |      |
|-----------------------|-----------|------|
|                       | Кл. А-I   | 5-20 |
|                       | Кл. А-II  | 6-16 |
|                       | Кл. А-III | 6-14 |
| Диаметр кольца, мм    | 200-500   |      |
| Шаг между витками, мм | 0-300     |      |

Габаритные размеры (со станком), мм:

|           |      |
|-----------|------|
| длина     | 910  |
| ширина    | 860  |
| высота    | 1080 |
| Масса, кг | 83   |



## ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

диаметром 22, 25, 28, 32, 36 мм класса А-III, А-400С и А-500С  
с радиусом гибки по ГОСТ для станков СЖМ-173.05

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Диаметр стержня, мм | Диаметр оправки, мм | Радиус загиба, мм |
|---------------------|---------------------|-------------------|
|                     |                     | 88                |
| 22                  | 176                 | 100               |
| 25                  | 200                 | 112               |
| 28                  | 224                 | 128               |
| 32                  | 256                 | 144               |
| 36                  | 288                 |                   |





## СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

СМЖ-173.04

используется для холодной гибки арматурной стали, некоторых видов сортового проката на строительных площадках, на производствах железобетонных и металлических конструкций.

Артикул

212-59

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СМЖ-173.04

|                                              |       |
|----------------------------------------------|-------|
| Напряжение питающей сети, В                  | 3х380 |
| Частота сети, Гц                             | 50    |
| Наибольший диаметр изгибаемой арматуры, мм:  |       |
| Кл. А-I                                      | 40    |
| Кл. А-II, А-III                              | 32    |
| А-500 С                                      | 28    |
| Скорость вращения гибочного диска, об/мин    | 8     |
| Установленная мощность электродвигателя, кВт | 3,0   |
| Габаритные размеры, мм:                      |       |
| длина                                        | 860   |
| ширина                                       | 780   |
| высота                                       | 800   |
| Масса, кг                                    | 280   |



## СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

СМЖ-173.05

используется для холодной гибки арматурной стали, некоторых видов сортового проката на строительных площадках, на производствах железобетонных и металлических конструкций.

Артикул

212-60

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СМЖ-173.05

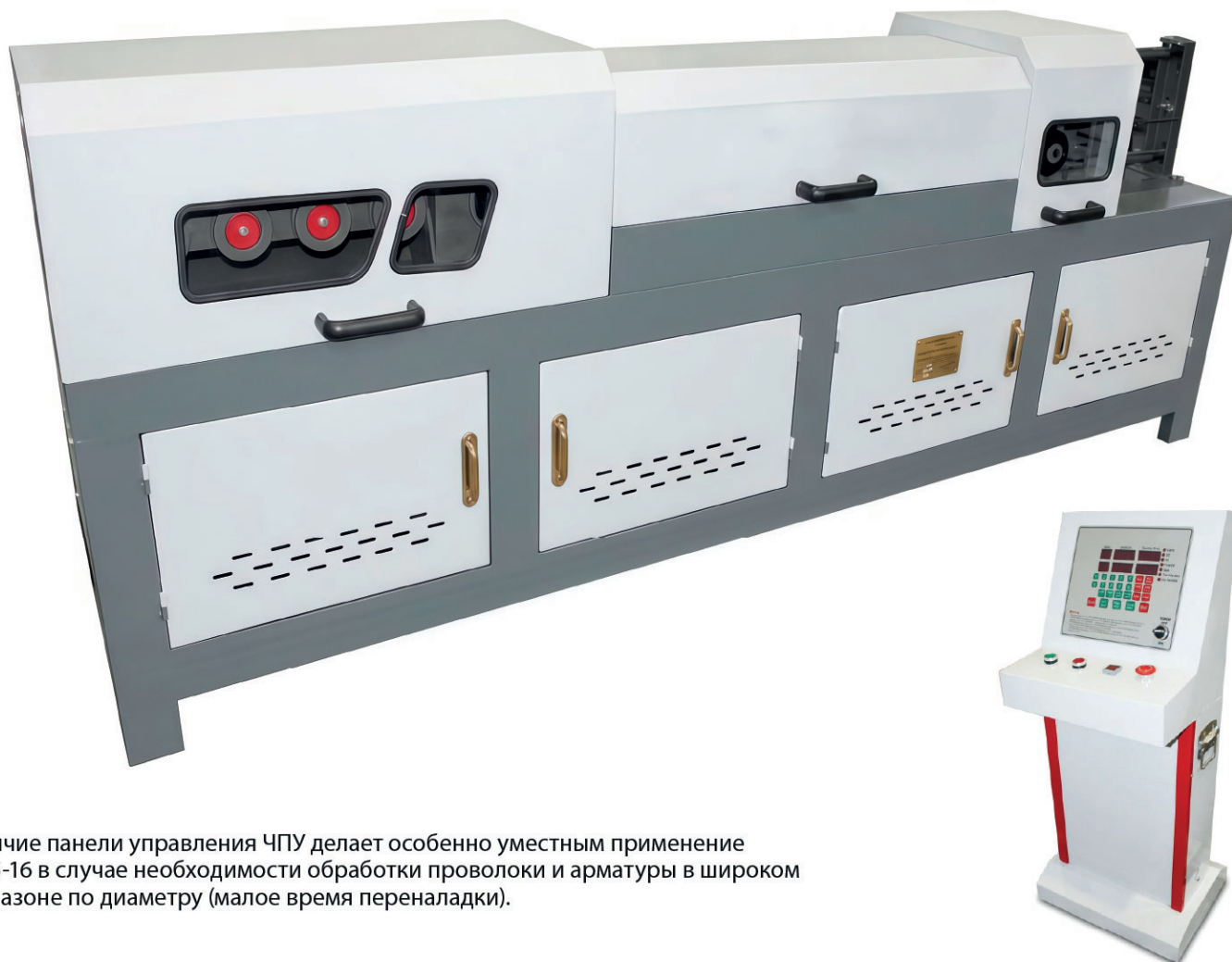
|                                              |       |
|----------------------------------------------|-------|
| Напряжение питающей сети, В                  | 3х380 |
| Частота сети, Гц                             | 50    |
| Наибольший диаметр изгибаемой арматуры, мм:  |       |
| Кл. А-I                                      | 55    |
| Кл. А-II, А-III                              | 45    |
| Скорость вращения гибочного диска, об/мин    | 3,4   |
| Установленная мощность электродвигателя, кВт | 7,5   |
| Габаритные размеры, мм:                      |       |
| длина                                        | 1000  |
| ширина                                       | 900   |
| высота                                       | 780   |
| Масса, кг                                    | 430   |





предназначен для правки и резки проволоки и арматурной стали из бухт путём вытягивания и выпрямления проволоки посредством ее протяжки через роторный механизм.

Применяется для работы в строительной сфере и на предприятиях металлообрабатывающей промышленности. Благодаря невысокой цене и высоким техническим характеристикам YGT5-16 пользуется большим спросом.



Наличие панели управления ЧПУ делает особенно уместным применение YGT5-16 в случае необходимости обработки проволоки и арматуры в широком диапазоне по диаметру (малое время переналадки).

## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-94

YGT5-16

|                                                      |          |
|------------------------------------------------------|----------|
| Напряжение питающей сети, В                          | 3x380    |
| Скорость правки, м/мин                               | 50       |
| Установленная мощность, кВт                          | 24,5     |
| Наибольший диаметр арматуры, мм:                     |          |
| Кл. А-I (A240)                                       | 5-16     |
| Кл. А-III (A400)                                     | 6-12     |
| Точность резки прутков, мм                           | ± 5-10   |
| Длина получаемых прутков, мм                         | 800-9000 |
| Габаритные размеры, мм:                              |          |
| длина                                                | 3300     |
| ширина                                               | 650      |
| высота                                               | 1300     |
| Масса общая с приставным оборудованием, не более, кг | 1000     |

## АВТОМАТЫ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫЕ

АПР-162.03

АПР-162.04

предназначены для правки из бухт круглого проката арматурной стали гладкого и периодического профиля и резки его на мерные заготовки.

Станок представляет собой правильно-отрезной автомат с вращающейся правильной рамкой, роликовой подачей и рычажным резом.

В комплект автомата входит: станок правильно-отрезной, приемный стол с лотком.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-05

212-06

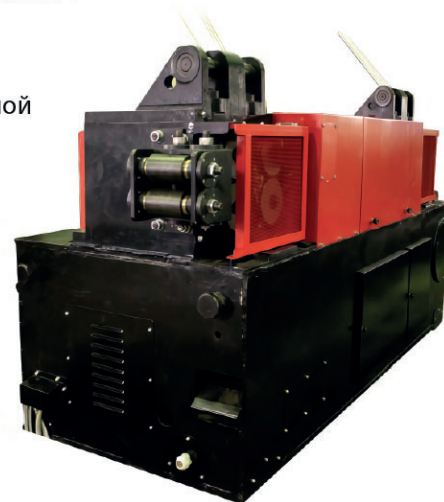
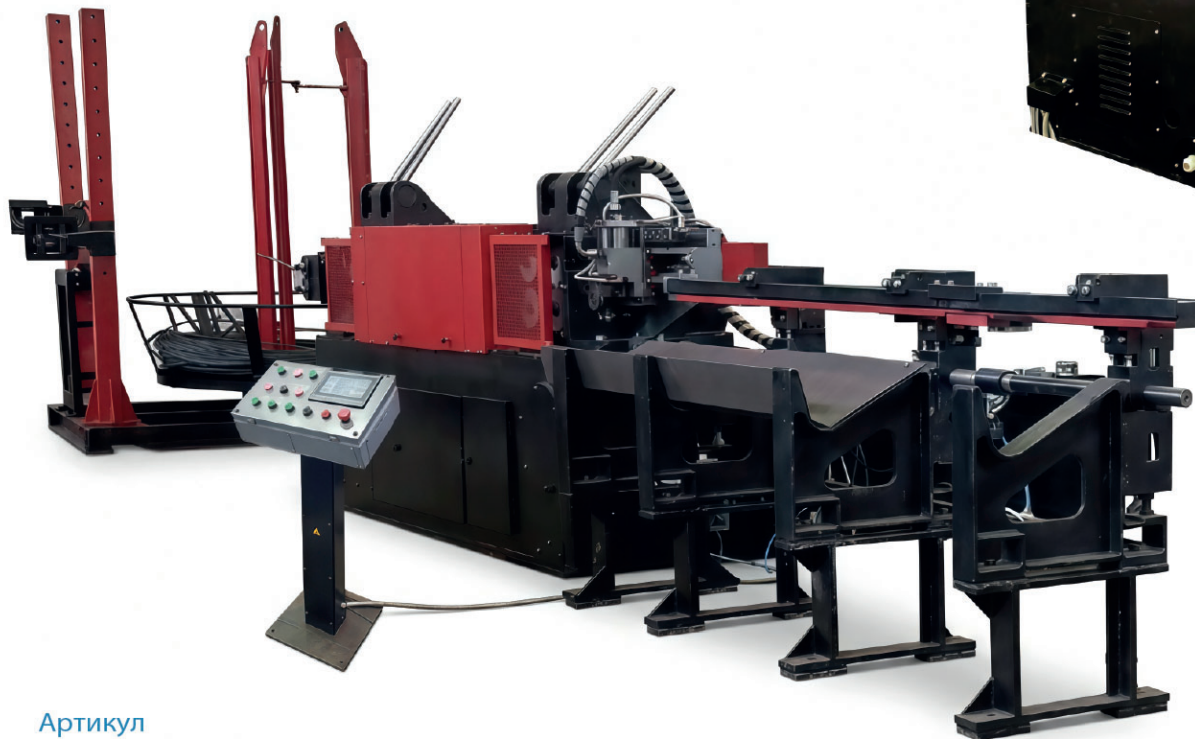
АПР-162.03 / АПР-162.04

|                                                                            |        |
|----------------------------------------------------------------------------|--------|
| Напряжение питающей сети, В                                                | 3х380  |
| Частота сети, Гц                                                           | 50     |
| Диаметр выправляемого и отрезаемого проката, мм:                           |        |
| профиль гладкий                                                            | 6-16   |
| профиль периодический                                                      | 6-12   |
| Длина отрезаемого проката, мм:                                             |        |
| наибольшая                                                                 | 9000*  |
| наименьшая                                                                 | 1000   |
| Допуск прутков длиной до 6 метров, мм                                      | ±9     |
| Скорость правки, м/мин                                                     | 30-60  |
| Установленная мощность, кВт                                                | 24     |
| Габаритные размеры (с приставным оборудованием, без бухтодержателя), мм:   |        |
| длина                                                                      | 12540* |
| ширина                                                                     | 1525   |
| высота                                                                     | 2000   |
| Масса общая (с приставным оборудованием, без бухтодержателя), не более, кг | 7370*  |

*\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены*

предназначен для правки из бунта горячекатаной круглой стали гладкого и периодического профиля по ГОСТ 5781-82 и резки её на мерные заготовки. Допускается правка горячекатаной круглой стали по ГОСТ 2590-2006. Класс точности Н по ГОСТ 8-82.

Станок представляет собой правильно-отрезной механизм с вращающейся правильной рамкой, роликовой подачей и гидравлическим «плавающим» узлом реза. В комплект автомата входит: станок правильно-отрезной, приемный стол с лотком, бухтодержатель. Необходимая длина отрезаемых стержней выставляется на сенсорной панели управления.



### Артикул

212-07

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

АПР-162.03ЭГ

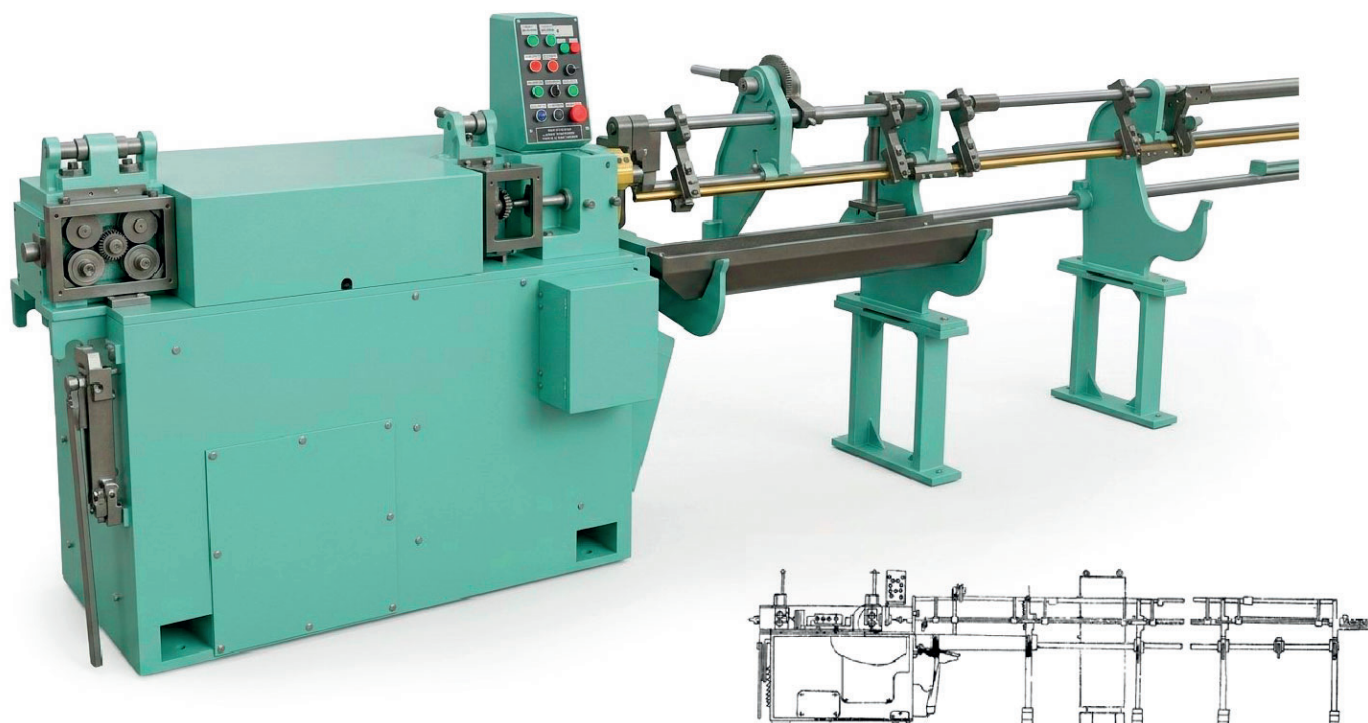
|                                                             |              |                |
|-------------------------------------------------------------|--------------|----------------|
| Напряжение питающей сети, В                                 |              | 3x380          |
| Частота сети, Гц                                            |              | 50             |
| Диаметр выправляемого проката, мм:                          |              |                |
| профиль гладкий А-I                                         |              | 6-16           |
| профиль периодический А-III, А-500, В-500                   |              | 6-12           |
| Скорость правки, м/мин                                      |              | 30-60          |
| Число пар подающих роликов                                  |              | 4              |
| Скорость вращения правильной рамки, мин <sup>-1</sup>       |              | 1000-2000      |
| Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм        | до 6000 мм   | ±6             |
|                                                             | 6000-9000 мм | ±7             |
| Наибольшая суммарная мощность всех электродвигателей, кВт   |              | 47,5           |
| Длина отрезаемого металла, мм:                              |              |                |
| наибольшая                                                  |              | 12000*         |
| наименьшая                                                  |              | 1000           |
| Тип механизма реза                                          |              | гидравлический |
| Габаритные размеры автомата с приставным оборудованием, мм: |              |                |
| длина                                                       |              | 19500*         |
| ширина                                                      |              | 1525           |
| высота                                                      |              | 2000           |
| Масса общая с приставным оборудованием, не более, кг        |              | 7300*          |

*\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены*



предназначен для правки из бухт круглой стали гладкого профиля Вр-I , А240 диаметром 1,6-8 мм и резки его на стержни мерной длины.

Автомат может быть использован в метизно-калибровочных цехах металлургических заводов, а также на предприятиях строительной индустрии и в заготовительных цехах машиностроительных заводов.



## Артикул

212-08

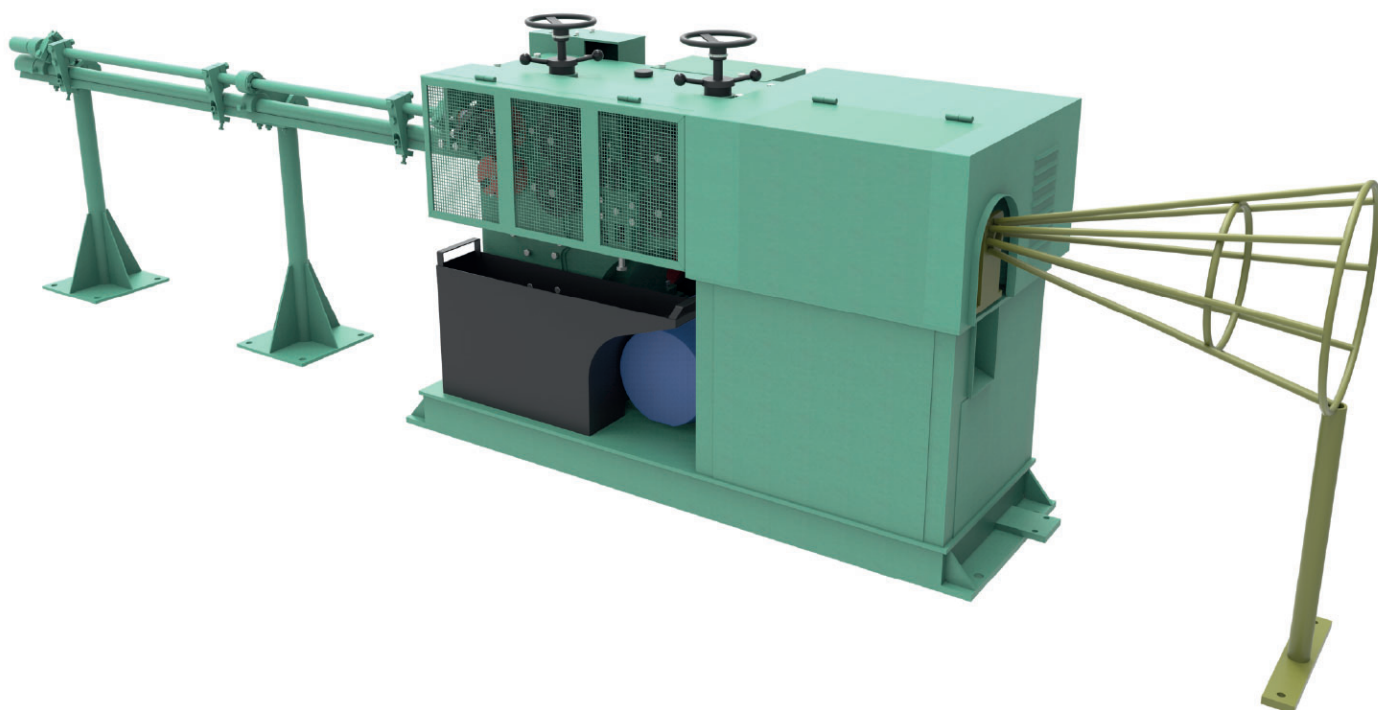
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ИБ-6119

|                                                                            |           |
|----------------------------------------------------------------------------|-----------|
| Напряжение питающей сети, В                                                | 3х380     |
| Частота сети, Гц                                                           | 50        |
| Диаметр выправляемого и отрезаемого металла, мм:                           |           |
| наибольший                                                                 | 8,0       |
| наименьший                                                                 | 1,6       |
| Скорость правки, м/мин                                                     | 30-60     |
| Установленная мощность, кВт                                                | 13        |
| Длина отрезаемого металла, мм:                                             |           |
| наибольшая                                                                 | 6000*     |
| наименьшая                                                                 | 100       |
| Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней:                          |           |
| до 1000 мм                                                                 | -4        |
| 1000-4000 мм                                                               | -6        |
| 4000-6000 мм                                                               | -8        |
| Габаритные размеры (с приставным оборудованием, без бухтодержателя), мм:*  |           |
| длина                                                                      | 8200±100  |
| ширина                                                                     | 950       |
| высота                                                                     | 1350      |
| Масса общая (с приставным оборудованием, без бухтодержателя), не более, кг | 1335±10%* |

**\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены**

предназначен для правки и резки арматурной стали гладкого и периодического профилей. Необходимая длина отрезаемых стержней выставляется на сенсорной панели управления. В комплект автомата входят: станок правильно-отрезной, приемный стол, бухтодержатель.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-61

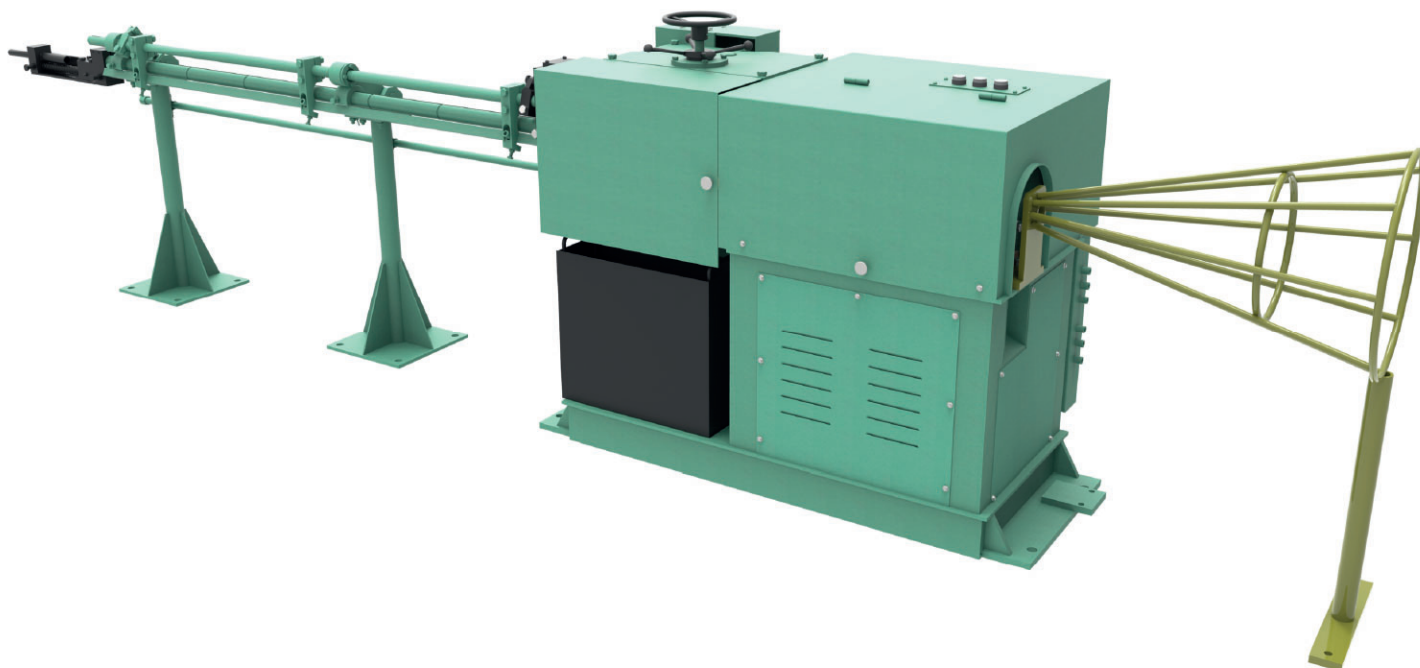
СМЖ-142.03

|                                                      |          |
|------------------------------------------------------|----------|
| Напряжение питающей сети, В                          | 3x380    |
| Частота сети, Гц                                     | 50       |
| Диаметр отрезаемых прутков, мм: Вр-I, А-I            | 4...10   |
| А-II, А-III                                          | 6...8    |
| Скорость правки, м/мин                               | 50       |
| Длина отрезаемых стержней, м                         | 0,5...6* |
| Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм |          |
| до 2000 мм                                           | ±25      |
| до 6000 мм                                           | ±5       |
| Установленная мощность, кВт                          | 18,5     |
| Габаритные размеры (общие), мм:                      |          |
| длина                                                | 9000**   |
| ширина                                               | 1800     |
| высота                                               | 1110     |
| Масса общая с приставным оборудованием, не более, кг | 1900**   |

\*Для правки стержней длиной от 6 до 12 метров должны быть установлены дополнительные секции приёмного устройства

\*\*Масса и габаритные размеры приведены для комплектации с приемным и размоточным устройствами для отрезания стержней длиной до 6 метров

предназначен для правки и резки арматурной стали гладкого и периодического профиля на мерные заготовки.  
В комплект автомата входят: станок правильно-отрезной, приемный стол, бухтодержатель.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-62

СМЖ-357.03

|                                                      |          |
|------------------------------------------------------|----------|
| Напряжение питающей сети, В                          | 3x380    |
| Частота сети, Гц                                     | 50       |
| Диаметр отрезаемых прутков, мм: Вр-I, А-I            | 4...10   |
| А-II, А-III                                          | 6...8    |
| Скорость правки, м/мин                               | 30-60    |
| Длина отрезаемых стержней, м                         | 0,5...6* |
| Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм |          |
| до 2000 мм                                           | ±25      |
| до 6000 мм                                           | ±5       |
| Установленная мощность, кВт                          | 18,5     |
| Габаритные размеры, мм:                              |          |
| длина                                                | 12100**  |
| ширина                                               | 1300     |
| высота                                               | 1100     |
| Масса общая с приставным оборудованием, не более, кг | 1900**   |

\*Для правки стержней длиной от 6 до 12 метров должны быть установлены дополнительные секции приёмного устройства

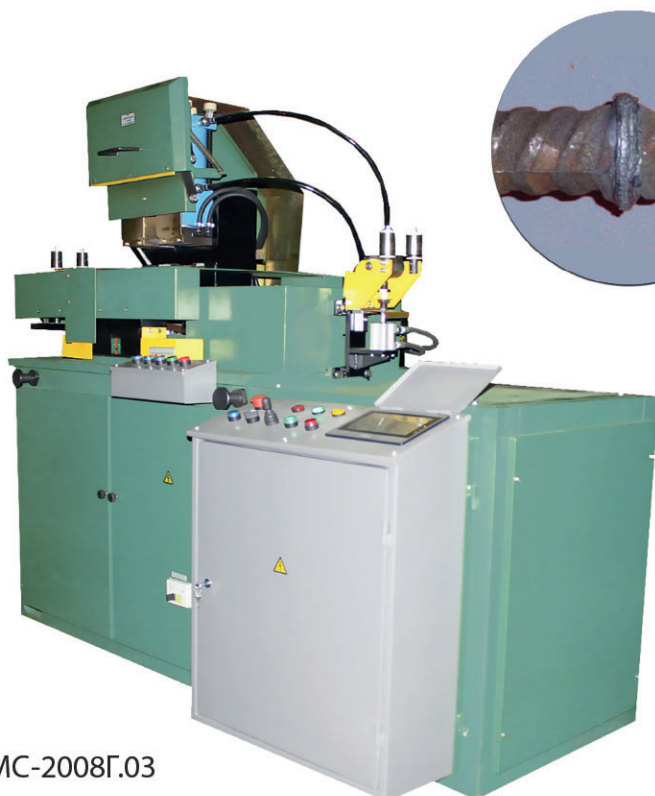
\*\*Масса и габаритные размеры приведены для комплектации с приемным и размоточным устройствами, для отрезания стержней длиной до 6 метров



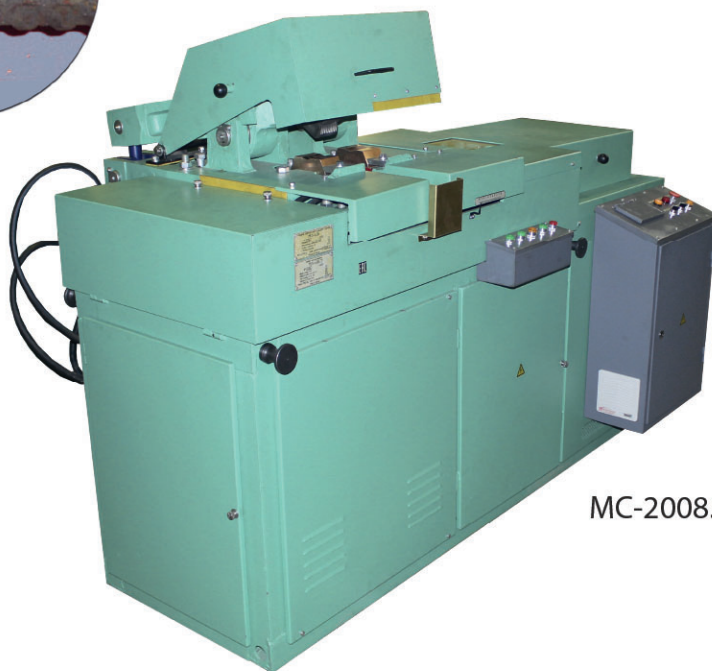
# МС-2008Г.03 МС-2008.03

## МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ

предназначены для контактной стыковой сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом изделий компактного сечения из низкоуглеродистых и низколегированных сталей, а также арматуры железобетона классов А-I...А-V.



МС-2008Г.03



МС-2008.03

### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-29

212-28

МС-2008Г.03

МС-2008.03

|                                                 |                |                     |
|-------------------------------------------------|----------------|---------------------|
| Напряжение питающей сети, В                     | 3x380          | 3x380               |
| Частота тока питающей сети, Гц                  | 50             | 50                  |
| Наибольший вторичный ток, кА                    | 52             | 52                  |
| Номинальный длительный вторичный ток, кА        | 9              | 9                   |
| Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА | 455            | 455                 |
| Мощность при ПВ=50%, кВА                        | 125            | 25                  |
| Привод механизмов зажатия                       | гидравлический | пневматический      |
| Привод механизмов осадки                        | гидравлический | электромеханический |
| Усилие зажатия, даН                             | 10000          | 12500               |
| Усилие осадки, даН                              | 6300           | 6300                |
| Диаметр свариваемых стержней, мм:               |                |                     |
| арматура классов: AI (A240)                     | 12-50          | 12-50               |
| AIII (A400)                                     | 12-40          | 12-40               |
| AIV, AV (A500)                                  | 12-25          | 12-25               |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа              | 0,2-0,3        | 0,2-0,3             |
| Давление сжатого воздуха, МПа                   | -              | 0,6                 |
| Расстояние между токоведущими губками, мм       | 16-116         | 10-90               |
| Давление в гидросистеме наибольшее, бар (МПа)   | 130 (13)       | -                   |
| Габаритные размеры, мм:                         |                |                     |
| длина                                           | 1900           | 2050                |
| ширина                                          | 900            | 1180                |
| высота                                          | 1950           | 1370                |
| Масса (без рабочей жидкости), кг                | 1600           | 2400                |

## МАШИНА ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ

МСС-177

предназначена для стыковки концов арматурной стали контактной стыковой сварки непрерывным оплавлением с предварительным подогревом деталей из низкоуглеродистой и низколегированной стали, а также цветных металлов.

Используется в автоматизированных линиях на базе сварочных машин МТМ-177; МТМ-289; ЛДК и других.

Предназначена для обеспечения непрерывной подачи проволоки при автоматической сварке (для стыковки проволоки, поставляемой в бухтах), с предварительным снятием грата в месте стыковки на наждачно-абразивном устройстве.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-30

МСС-177

|                                                                                          |                                 |
|------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Напряжение питающей сети, В                                                              | 2х380                           |
| Частота сети, Гц                                                                         | 50                              |
| Мощность при ПВ=50%, кВА                                                                 | 2,4                             |
| Номинальный вторичный ток при ПВ=50%, кА                                                 | 4,0                             |
| Вторичный ток короткого замыкания, кА                                                    | 8,0                             |
| Ориентировочные значения диаметров свариваемых проволок (сталь/латунь/медь/алюминий), мм | 2,0–9,0/2,0–8,0/1,5–6,0/2,0–7,0 |
| Номинальное усилие осадки, даН                                                           | 12                              |

### Габаритные размеры, мм:

|        |      |
|--------|------|
| длина  | 700  |
| ширина | 750  |
| высота | 1230 |

### Масса, кг

80

## МАШИНА ОБЖИМНАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ

МОГ-50

предназначена для обжима грата состыкованной арматуры в горячем состоянии, используется в составе линий для безотходной заготовки арматурных стержней ЛБЗА-40 при производстве железобетонных конструкций на предприятиях строительной индустрии.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-71

МОГ - 50

|                                                           |          |
|-----------------------------------------------------------|----------|
| Напряжение питающей сети, В                               | 380      |
| Частота сети, Гц                                          | 50       |
| Установленная мощность, кВт                               | 5,5      |
| Рабочее давление в гидросистеме кгс/см <sup>2</sup> , МПа | 160 (16) |
| Максимальный ход подвижных губок, мм                      | 70       |
| Усилие обжима, кН                                         | 80       |
| Макс. диаметр обжимаемых стержней кл. А-I, мм             | 12 – 50  |
| Макс. диаметр обжимаемых стержней кл. А500С, мм           | 12 – 40  |
| Рабочий объём гидробака, л                                | 80       |

### Габаритные размеры, мм:

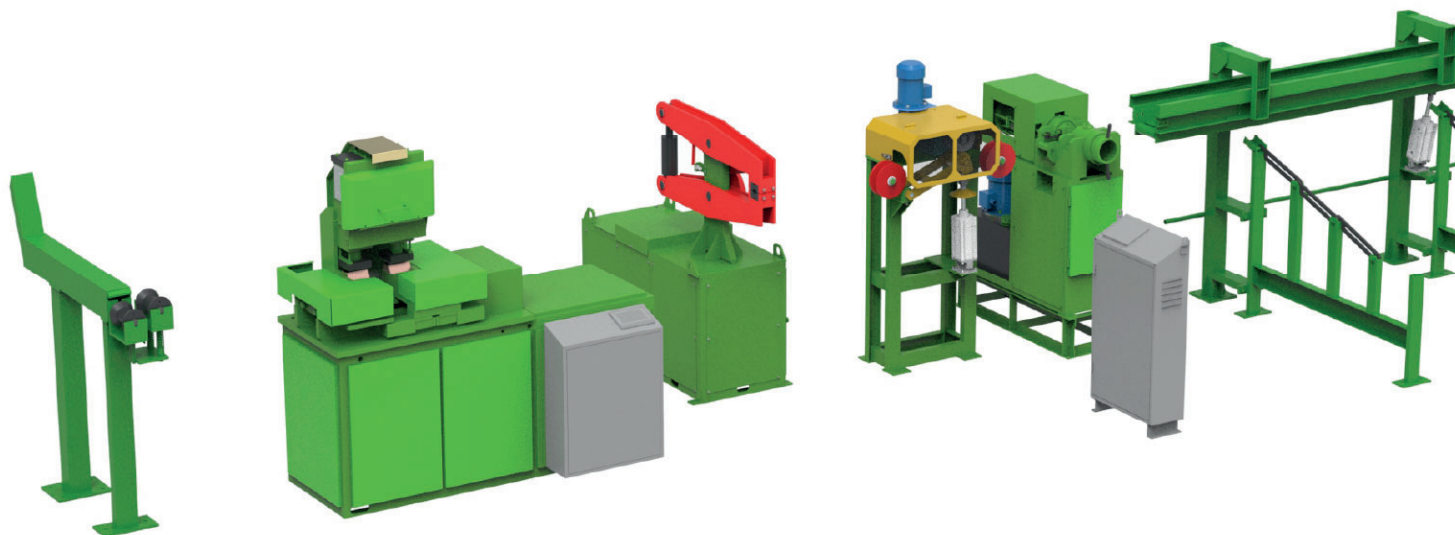
|        |      |
|--------|------|
| длина  | 1600 |
| ширина | 650  |
| высота | 1510 |

### Масса, кг

480



предназначена для безотходной заготовки арматурной стали мерной длины на предприятиях строительной индустрии.



Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-72

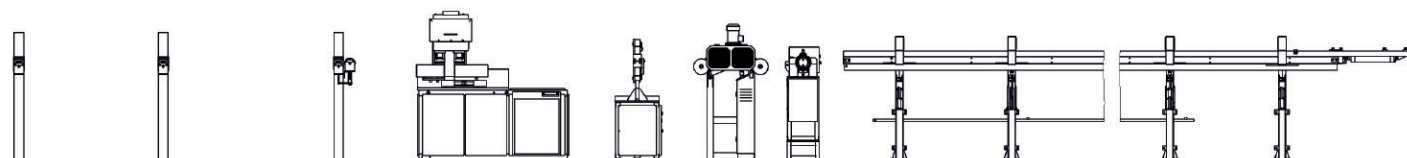
ЛБЗА-40

СМЖ-353.03

|                                                        |           |
|--------------------------------------------------------|-----------|
| Напряжение питающей сети, В                            | 380       |
| Частота сети, Гц                                       | 50        |
| Диаметр стыкуемых стержней (А-III, А-500), мм          | 10-40     |
| Максимальная длина заготавливаемых стержней, мм        | 16000     |
| Скорость перемещения арматурного стержня, м/с          | 1,2       |
| Мощность сварочной машины МС-2008Г.03, кВт             | 125       |
| Мощность электропривода гидростанции МС-2008Г.03, кВт  | 2,2       |
| Мощность электропривода механизма протяжки, кВт        | 1,1       |
| Мощность электропривода станка для резки арматуры, кВт | 5,5       |
| Давление сжатого воздуха в сети, МПа                   | 0,6       |
| Расход сжатого воздуха, м³/ч                           | 5,0       |
| Давление воды, МПа                                     | 0,15-0,30 |
| Расход воды, л/ч                                       | 600       |

Габаритные размеры, мм:

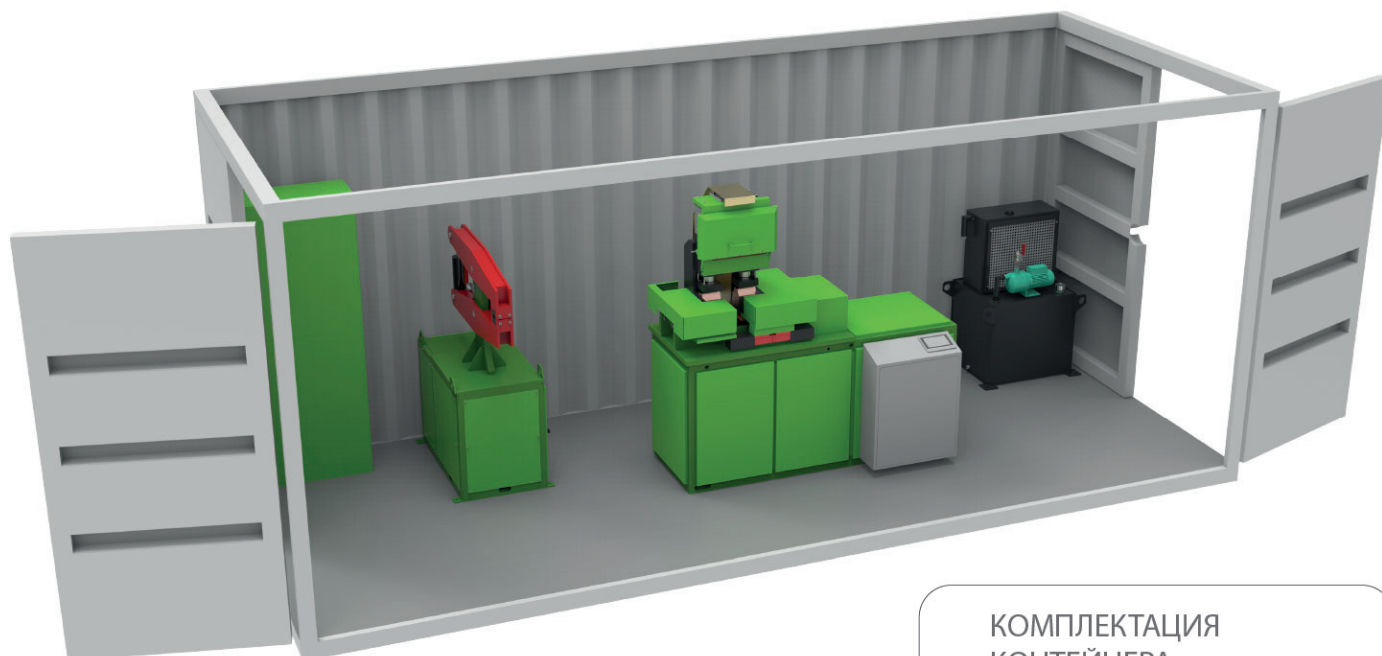
|           |       |
|-----------|-------|
| длина     | 34365 |
| ширина    | 3242  |
| высота    | 1860  |
| Масса, кг | 8000  |





Комплекс оборудования на базе машины контактной стыковой сварки МС-2008.03, машины обжимной гидравлической МОГ-50 и системы автономного охлаждения СВО-1, размещённых в цельнометаллическом контейнере, предназначен для стыковой сварки арматурных стержней класса А500С диаметром до 40 мм.

Установленное в контейнере оборудование рассчитано на эксплуатацию на высоте не более 1000 м над уровнем моря; при температуре окружающего воздуха от 1 °С до +30 °С и относительной влажности воздуха при +25°С не более 80%.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                             |     |
|-------------------------------------------------------------|-----|
| Номинальное напряжение питающей сети, В                     | 380 |
| Частота сети, Гц                                            | 50  |
| Мощн. сварочного трансформатора МС-2008Г.03 при ПВ=50%, кВА | 125 |
| Суммарная мощность установленного электрооборудования, кВА  | 6,0 |
| Суммарная мощность вспомогательного оборудования, кВА       | 3,0 |

|                                                    |      |
|----------------------------------------------------|------|
| Габаритные размеры 20-футового контейнера, мм      |      |
| Длина                                              | 6058 |
| Ширина                                             | 2438 |
| Высота                                             | 2591 |
| Масса оборудования контейнера, ориентировочная, кг | 4000 |

## Конструкция:

Для размещения оборудования использован стандартный 20-футовый контейнер. В боковой стенке контейнера в рабочей зоне оператора установлены два оконных проема. С глухого торца контейнера установлена дополнительная рабочая дверь.

Для охлаждения электродов, сварочного трансформатора и тиристорного модуля машины контактной стыковой сварки МС-2008.03 в контейнере установлена станция автономного охлаждения СВО-1, для обжима грата на состыкованных участках арматурных стержней - обжимная гидравлическая машина МОГ-50.

Ввод электроэнергии общего назначения осуществляется через распределительный щит, подача напряжения на машину контактной стыковой сварки МС-2008Г.03 - отдельно через ящик ЯРП-630-54 УХЛ2, с ПН-2 630А, IP54.

Для освещения контейнера применены современные светодиодные светильники. Для удаления продуктов горения металла в процессе стыковой сварки в контейнере предусматривается приточно-вытяжная система вентиляции.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ КОНТЕЙНЕРА

- 1 шт. Цельнометаллический 20-футовый контейнер
- 1 шт. Машина для контактной стыковой сварки МС-2008Г.03\*
- 1 шт. Машина обжимная гидравлическая МОГ-50
- 1 шт. Система автономного охлаждения СВО-1
- 1 шт. Вводно-распределительное устройство ИВРУ-1-500
- 1 шт. Электрощит распределительный ЩРВ-24 с релейной защитой
- 1 шт. Приточно-вытяжная система вентиляции
- 1 шт. Система светодиодного освещения
- 1 шт. Кабельный ввод

Примечание:  
\* - машина контактной сварки МС-2008Г.03 поставляется со встроенной гидростанцией и шкафом управления.

предназначен для автоматической сварки под слоем флюса тавровых соединений стержневой арматурной стали гладкого и периодического профилей с плоскими элементами сортового проката применительно к элементам закладных деталей сборных железобетонных конструкций.



### Артикул

212-03

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

**АДФ-2001.03**  
с ВДУ-1202

|                                                |            |
|------------------------------------------------|------------|
| Напряжение питающей сети, В                    | 3х380      |
| Частота сети, Гц                               | 50         |
| Диапазон регулирования сварочного тока:        |            |
| минимальный, не более, А                       | 200        |
| максимальный, не менее, А                      | 1250       |
| Род сварочного тока                            | постоянный |
| Полярность сварочного тока (плюс на стержне)   | обратная   |
| Толщина плоского элемента, мм                  | 8-30       |
| Диаметр привариваемого стержня:                |            |
| минимальный, не более, мм                      | 8          |
| максимальный, не менее, мм                     | 30         |
| Длина стержней, не менее, мм                   | 140        |
| Рабочее давление воздуха в сети, не менее, МПа | 0,5        |
| Расход воды, м³/ч                              | 0,25       |
| Габаритные размеры, мм                         |            |
| длина                                          | 1150       |
| ширина                                         | 890        |
| высота                                         | 1790       |
| Масса, кг                                      | 385        |
| Марка применяемого флюса                       | АН-348А    |
| Источник сварочного тока                       | ВДУ-1202   |
| Габаритные размеры ВДУ-1202, мм                |            |
| длина                                          | 1160       |
| ширина                                         | 690        |
| высота                                         | 1025       |
| Масса ВДУ-1202, кг                             | 580        |



предназначен для автоматической сварки под слоем флюса тавровых соединений стержневой арматурной стали гладкого и периодического профилей с плоскими элементами сортового проката применительно к элементам закладных деталей сборных железобетонных конструкций.



#### Артикул

212-04

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

**АДФС-3001.03**  
с ВДУ-2001

|                                                            |            |
|------------------------------------------------------------|------------|
| Напряжение питающей сети, В                                | 3x380      |
| Частота сети, Гц                                           | 50         |
| Длина стержней, не менее, мм                               | 150        |
| Диапазон регулирования сварочного тока:                    |            |
| минимальный, не более, А                                   | 300        |
| максимальный, не менее, А                                  | 2000       |
| Род сварочного тока                                        | постоянный |
| Полярность сварочного тока (плюс на стержне)               | обратная   |
| Диаметр привариваемого стержня:                            |            |
| минимальный, не менее, мм                                  | 10         |
| максимальный, не более, мм                                 | 40         |
| Длина стержней, не менее, мм                               | 150        |
| Минимальное расстояние между стержнями, не более, мм       | 50         |
| Рабочее давление воздуха в сети, не менее, МПа             | 0,5        |
| Расход воды, м³/ч                                          | 0,25       |
| Габаритные размеры АДФС-3001.03 (со шкафом управления), мм |            |
| длина                                                      | 900        |
| ширина                                                     | 1600       |
| высота                                                     | 1650       |
| Масса, кг                                                  | 350        |
| Горизонтальное перемещение механизма зажатия стержня       |            |
| по оси X, не менее, мм                                     | 400        |
| по оси Y, не менее, мм                                     | 400        |
| Габаритные размеры ВДУ-2001, мм                            |            |
| длина                                                      | 1160       |
| ширина                                                     | 810        |
| высота                                                     | 1025       |
| Масса ВДУ-2001, кг                                         | 780        |



МТП-1409.03

МТП-1110.03

## МАШИНЫ СВАРОЧНЫЕ ПОДВЕСНЫЕ

предназначены для электрической контактной точечной сварки листовых конструкций и прутков арматуры в крест из низкоуглеродистых сталей.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                    | 212-25<br>МТП-1409.03 | 212-24<br>МТП-1110.03 |
|----------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------|
| Напряжение питающей сети, В                        | 2x380                 | 2x380                 |
| Частота питающей сети, Гц                          | 50                    | 50                    |
| Наибольший вторичный ток, А                        | 14000±1400            | 11000±1100            |
| Номинальный длительный вторичный ток, не менее, кА | 5,6                   | 3,6                   |
| Мощность при ПВ=50%, кВА                           | 105                   | 75                    |
| Давление сжатого воздуха, МПа                      | 0,6                   | 0,6                   |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                 | 0,2-0,3               | 0,2-0,3               |
| Габаритные размеры основного блока, мм:            |                       |                       |
| длина                                              | 750                   | 720                   |
| ширина                                             | 850                   | 650                   |
| высота                                             | 1160                  | 970                   |
| Масса (без токоотводов и клещей), кг               | 440                   | 300                   |

# МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

предназначены для сварки деталей из нержавеющей стали, титановых сплавов, алюминиевых сплавов, низкоуглеродистой стали и крестообразных соединений стержней арматуры классов Вр-I, В-I, А-I, А-II, А-III.



MT-1928.03



MT-2103.03



MT-4224.03

## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-19

212-21

212-20

212-22

MT-1928.03

MT-2103.03

MT-3001.03

MT-4224.03

Номинальное питающее напряжение, В

2x380

2x380

2x380

2x380

Частота тока питающей сети, Гц

50

50

50

50

Наибольший вторичный ток, кА

19

21

30

42

Номинальный длительный вторичный ток, кА

9

9

14

18

Номинальное усилие сжатия, даН

1000

2000

1250

2500

Номинальный вылет, мм

500

1200

500

500

Диаметр стержней арматуры, мм, классов:

Вр-I, В-I, А-I

3+3-16+16

4+4-22+22

6+6-25+25

8+8-40+40

А-II, А-III

6+6-12+12

6+6-16+16

6+6-18+18

8+8-36+36

Свариваемые толщины:

алюминиевые сплавы

до 0,6+0,6

0,5+0,5-0,8+0,8

0,5+0,5-1,0+1,0

1,0+1,0-2,0+2,0

низкоуглеродистая сталь

0,5+0,5-5+5

0,8+0,8-6+6

0,8+0,8-7+7

1,0+1,0-8,0+8,0

нержавеющая сталь

0,5+0,5-1,5+1,5

0,8+0,8-4+4

1+1-3+3

2,0+2,0-4,0+4,0

титановые сплавы

0,5+0,5-1,5+1,5

1,0+1,0-4+4

1+1-3+3

2,0+2,0-4,0+4,0

Давление охлаждающей жидкости, МПа

0,2-0,3

0,2-0,3

0,2-0,3

0,2-0,3

Давление сжатого воздуха, МПа

0,6

0,6

0,6

0,6

Габаритные размеры, мм:

длина

1620

2330

1340

1720

ширина

380

680

530

620

высота

1950

2285

2190

2580

Масса, кг

600

1520

1000

1300

предназначена для электрической контактной шовной сварки прочно-плотным швом изделий из низкоуглеродистых сталей, нержавеющей стали марки 12Х18Н9Т, титановых сплавов марки ОТ4, алюминиевых сплавов.



#### Артикул

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

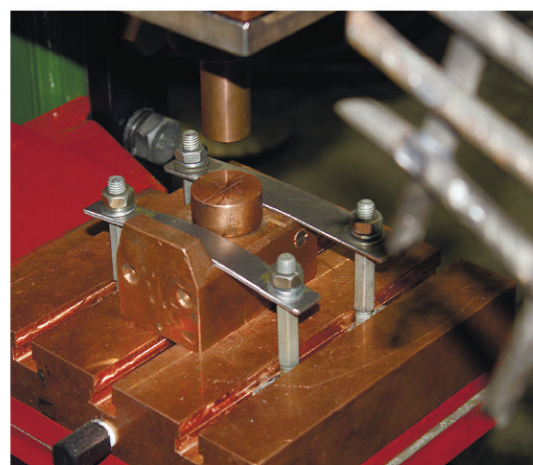
212-91

МШ-177.03

|                                                                                  |                       |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| Номинальное напряжение питающей сети, В                                          | 2х380                 |
| Номинальная частота питающей сети, Гц                                            | 50                    |
| Наибольший вторичный ток, кА                                                     | 20                    |
| Номинальный длительный вторичный ток, не менее, кА                               | 9                     |
| Номинальная мощность при ПВ=50%, кВА                                             | 120                   |
| Номинальный (наибольший) вылет, мм                                               | 700                   |
| Номинальное усилие сжатия при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа (~5 кгс/см²), даН | 1000                  |
| Линейная скорость роликовых электродов при номинальном усилии, м/мин:            |                       |
| наименьшая                                                                       | 0,5±0,05              |
| наибольшая                                                                       | 5,8±0,6               |
| Длина хода пневмоцилиндра, не менее, мм                                          | 100                   |
| Приводной роликовый электрод                                                     | верхний               |
| Тип свариваемых швов                                                             | попер./продольный     |
| Давление сжатого воздуха, МПа                                                    | 0,6                   |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                                               | 0,2-0,3               |
| Диапазон свариваемых толщин, мм:                                                 |                       |
| - низкоуглеродистая сталь                                                        | от 0,5+0,5 до 2,0+2,0 |
| - нержавеющая сталь                                                              | от 0,3+0,3 до 1,5+1,5 |
| Производительность при сварке минимальной толщины, не менее, м/ч                 | 130                   |
| Габаритные размеры, мм:                                                          |                       |
| длина                                                                            | 1800                  |
| ширина                                                                           | 670                   |
| высота                                                                           | 2150                  |
| Масса, кг                                                                        | 1550                  |



предназначена для электрической контактной рельефной сварки низкоуглеродистых сталей.



## Артикул

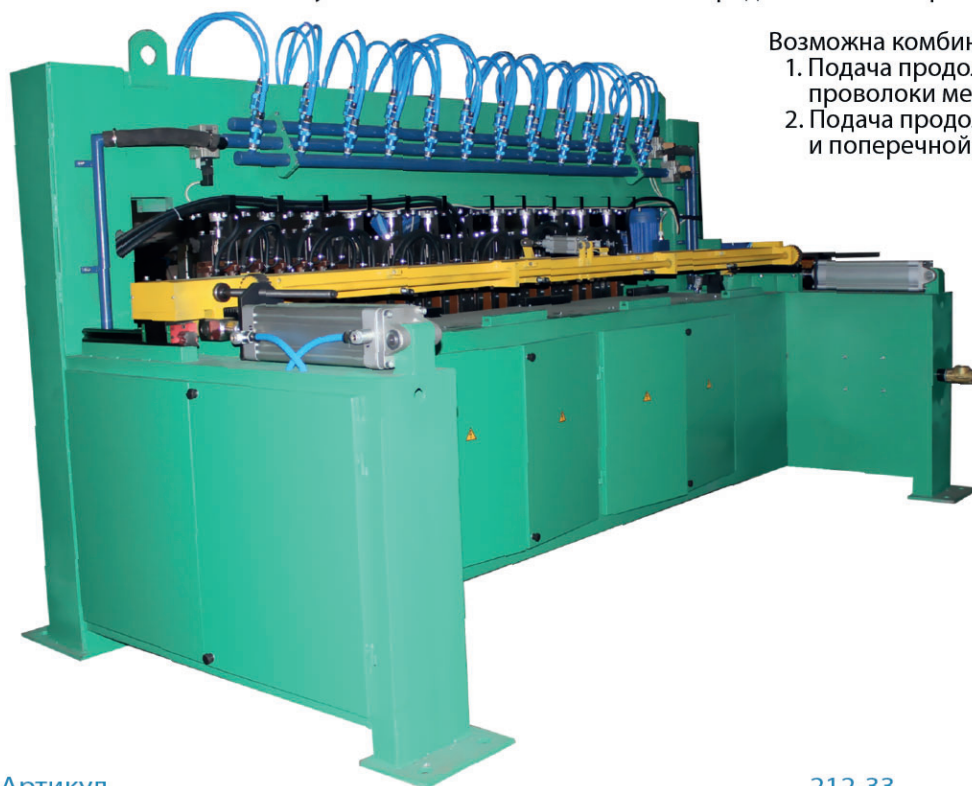
212-92

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

MP-6924.03

|                                                                                                         |         |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Напряжение питающей сети, В                                                                             | 2х380   |
| Частота сети, Гц                                                                                        | 50      |
| Наибольший вторичный ток, кА                                                                            | 69      |
| Номинальный длительный вторичный ток, кА                                                                | 18      |
| Мощность при ПВ=50%, кВА                                                                                | 300     |
| Наибольшее усилие сжатия, даН                                                                           | 3028    |
| Номинальный вылет до центра контактных плит, мм                                                         | 330     |
| Раствор между верхней и нижней контактными плитами, мм:                                                 |         |
| номинальный                                                                                             | 330     |
| наибольший, не менее                                                                                    | 330     |
| наименьший, не более                                                                                    | 115     |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                                                                      | 0,6     |
| Давление сжатого воздуха, МПа                                                                           | 0,2-0,3 |
| Наибольшее кол-во одновременно свариваемых рельефов деталей из низкоуглеродистой стали при толщине, мм: |         |
| 0,5+0,5                                                                                                 | 10      |
| 1,0+1,0                                                                                                 | 6       |
| 2,0+2,0                                                                                                 | 4       |
| 4,0+4,0                                                                                                 | 2       |
| Габаритные размеры, мм:                                                                                 |         |
| длина                                                                                                   | 1660    |
| ширина                                                                                                  | 560     |
| высота                                                                                                  | 490     |
| Масса, кг                                                                                               | 1300    |

предназначена для изготовления арматурных сеток в составе автоматизированных линий. В исполнении МТМ-289.03.01 подача продольных и поперечных проволок осуществляется с бухт. В исполнении МТМ-289.03.02 продольные и поперечные стержни подаются мерной длины.



Возможна комбинация исполнений:

1. Подача продольной проволоки с бухт и поперечной проволоки мерной длины;
2. Подача продольной проволоки мерной длины и поперечной проволоки с бухт.

## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-33

МТМ-289.03.01

212-34

МТМ-289.03.02

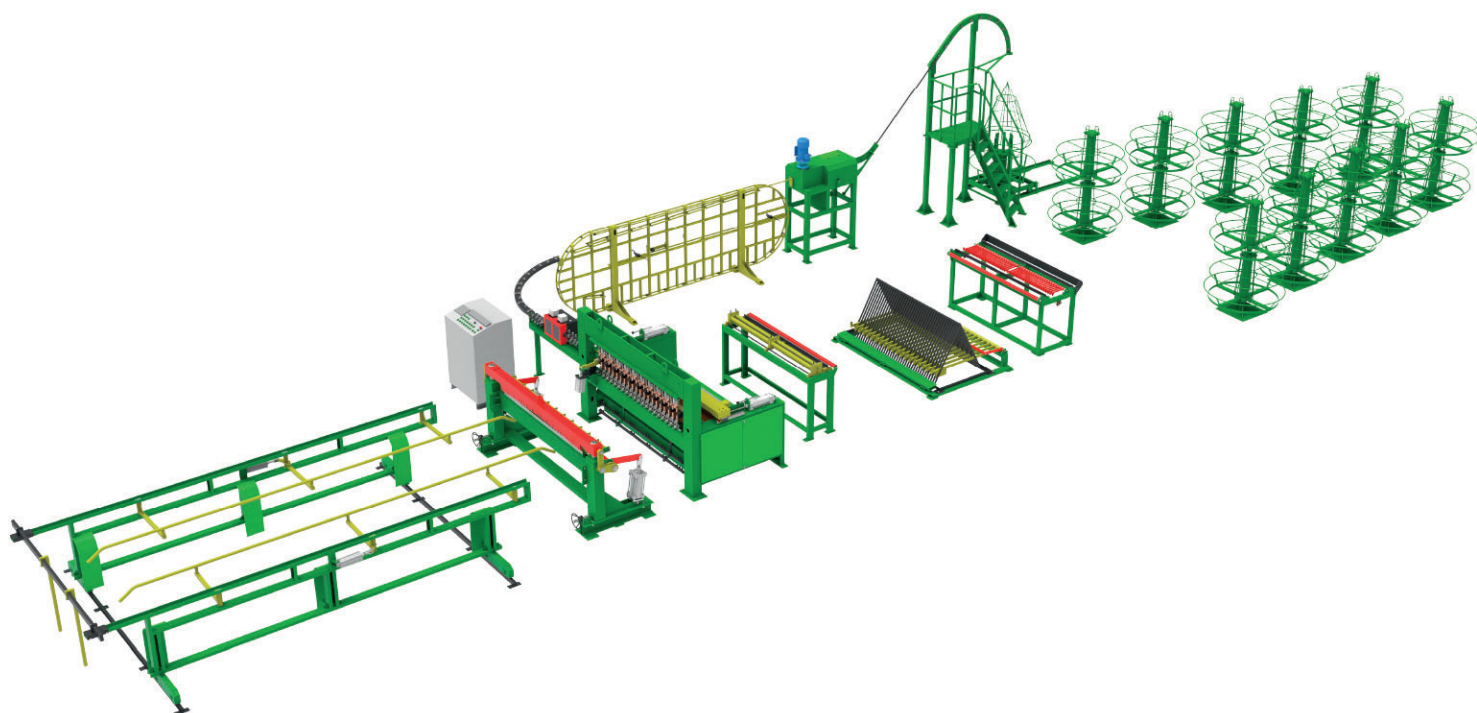
|                                                    |                |                          |
|----------------------------------------------------|----------------|--------------------------|
| Напряжение питающей сети, В                        | 3x380          | 3x380                    |
| Частота сети, Гц                                   | 50             | 50                       |
| Ширина полотна каркаса, мм                         | 2000*          | 2000*                    |
| Длина полотна каркаса, мм                          | 6000*          | 6000*                    |
| Диаметры продольных проволок, мм                   | 3-5            | 3-10                     |
| Расстояние между продольными проволоками, мм       | 100-300        | 100-300                  |
| Наибольшее число продольных проволок, шт.          | 20             | 20                       |
| Диаметры поперечных прутков, мм                    | 3-5            | 3-8                      |
| Расстояние между поперечными прутками, мм          | 100-300        | 100-300                  |
| Мощность установленных электроприводов, кВт        | 9,7            | 2,2                      |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА            | 80,0           | 80,0                     |
| Количество сварочных трансформаторов, шт.          | 5              | 10                       |
| Включение сварочных трансформаторов                | одновременное* | одновременное/каскадное* |
| Тех. производительность машины, не менее, цикл/мин | 20             | 20                       |
| Давление сжатого воздуха, МПа                      | 0,6            | 0,6                      |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                 | 0,2-0,3        | 0,2-0,3                  |
| Габаритные размеры сварочной машины, мм:           |                |                          |
| ширина                                             | 2850*          | 2850*                    |
| длина                                              | 1600*          | 1600*                    |
| высота                                             | 1650           | 1650                     |
| Габаритные размеры линии (ориентировочные), мм:    |                |                          |
| длина                                              | 25000*         | 16500*                   |
| ширина                                             | 7200*          | 6000*                    |
| высота                                             | 3100           | 1650                     |
| Масса (ориентировочно), т                          | 7              | 5                        |

\* В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены



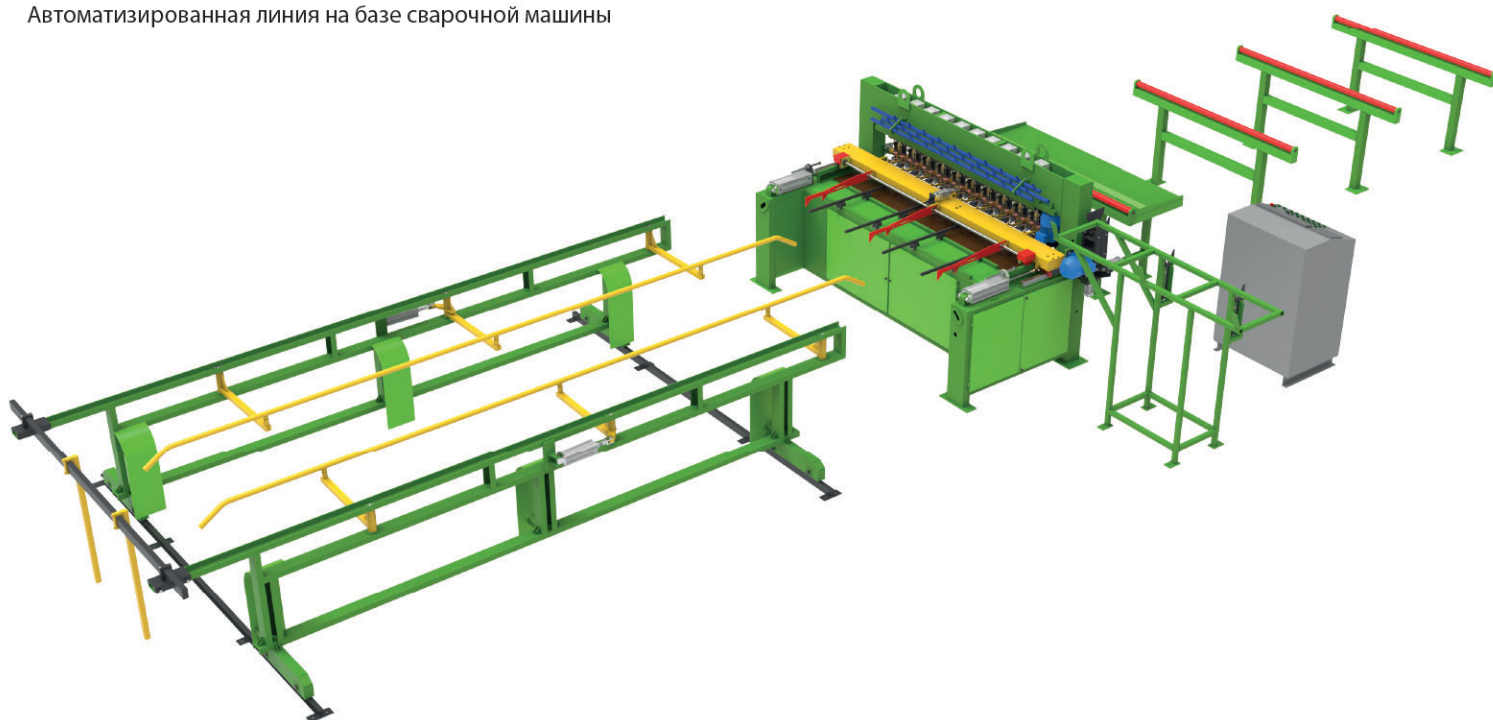
## MTM -289.03.01

Автоматизированная линия на базе сварочной машины



## MTM-289.03.02

Автоматизированная линия на базе сварочной машины





предназначена для изготовления арматурных сеток с подачей продольных и поперечных проволок с бухт.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## 212-35

МТМ-177.02ЭП.50

## 212-36

МТМ-177.02ЭП.100/150

|                                                           |                     |                     |
|-----------------------------------------------------------|---------------------|---------------------|
| Напряжение питающей сети, В                               | 3х380               | 3х380               |
| Частота сети, Гц                                          | 50                  | 50                  |
| Ширина полотна каркаса, мм                                | 2000*               | 2000*               |
| Длина полотна каркаса, мм                                 | 6000*               | 6000*               |
| Диаметры продольных проволок, мм                          | 3,2-5,0 (2,2-3,2)   | 3,2-5,0 (2,2-3,2)   |
| Расстояние между продольными проволоками, мм              | 50-200              | 100-200             |
| Наибольшее число продольных проволок, шт.                 | 40                  | 20                  |
| Диаметры поперечных прутков, мм                           | 3,2-5,0 (2,2-3,2)   | 3,2-5,0 (2,2-3,2)   |
| Расстояние между поперечными прутками, мм                 | 50-200              | 50-200              |
| Мощность установленных электроприводов, кВт               | 18                  | 18                  |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА                   | 80                  | 80                  |
| Количество сварочных трансформаторов, шт.                 | 10                  | 5                   |
| Включение сварочных трансформаторов                       | одновременное       | одновременное       |
| Техническая производительность, цикл/мин (не менее)       | 60                  | 60                  |
| Давление сжатого воздуха, МПа                             | 0,6                 | 0,6                 |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                        | 0,2-0,3             | 0,2-0,3             |
| Тип привода                                               | электромеханический | электромеханический |
| Производительность                                        | 80                  | 80                  |
| Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм: |                     |                     |
| длина                                                     | 36000*              | 27000*              |
| ширина                                                    | 5600*               | 5600*               |
| высота                                                    | 3500                | 3500                |
| Масса, т                                                  | 16*                 | 12*                 |

\* В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены

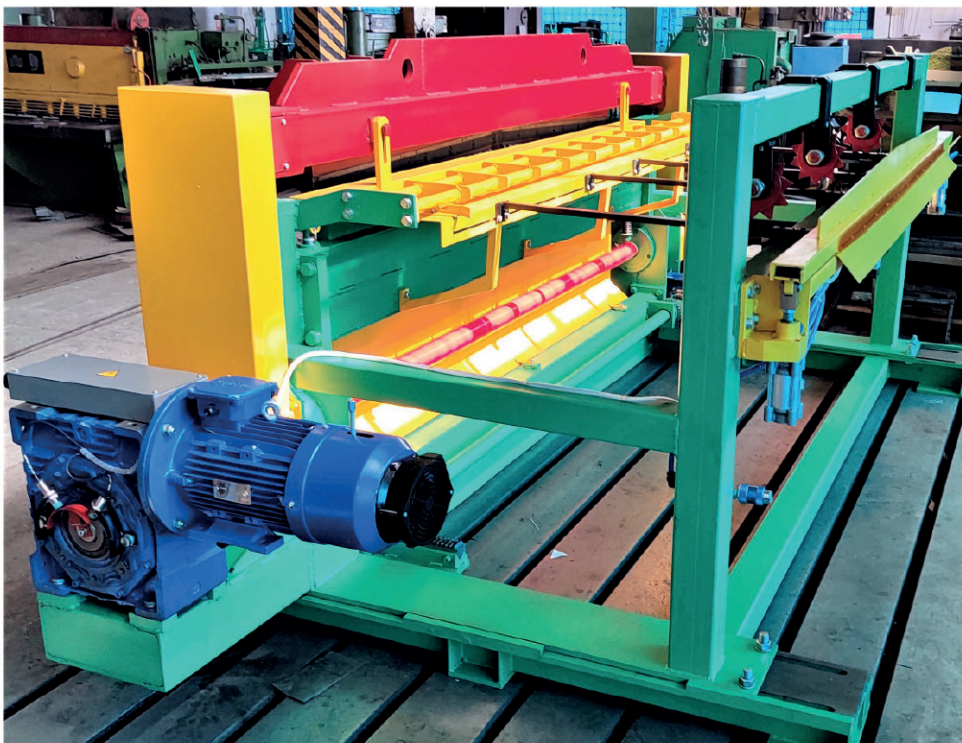




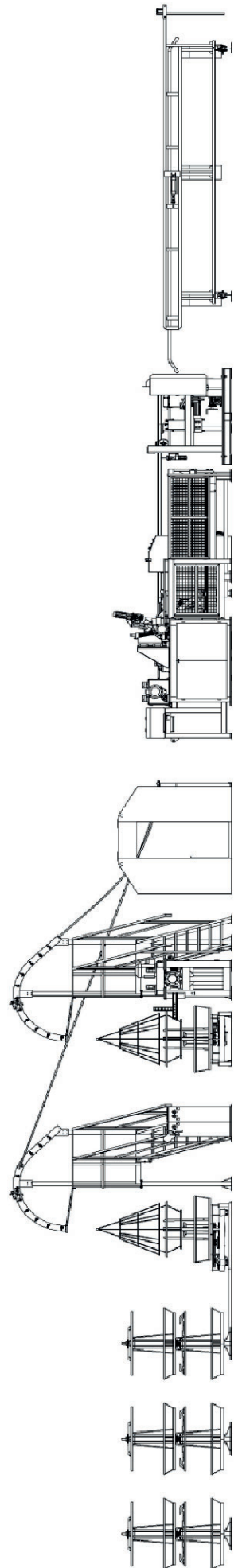
Машина сварочная



Бухтодержатель вертикальный СМЖ-495/1В



Ножницы сеточные HCM-200



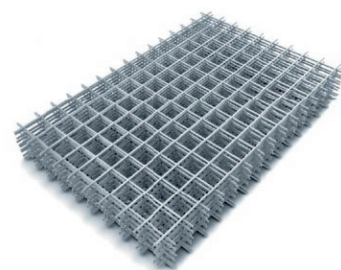


# МТМ-177.02П

пневматический  
привод

## АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ЛИНИЯ НА БАЗЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

предназначена для изготовления арматурных сеток с подачей продольных и поперечных проволок с бухт.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                           | 212-35<br>МТМ-177.02П.50 | 212-36<br>МТМ-177.02П.100/150 |
|-----------------------------------------------------------|--------------------------|-------------------------------|
| Напряжение питающей сети, В                               | 3x380                    | 3x380                         |
| Частота сети, Гц                                          | 50                       | 50                            |
| Ширина полотна каркаса, мм                                | 2000*                    | 2000*                         |
| Длина полотна каркаса, мм                                 | 6000*                    | 6000*                         |
| Диаметры продольных проволок, мм                          | 3,2-5,0 (2,2-3,2)        | 3,2-5,0 (2,2-3,2)             |
| Расстояние между продольными проволоками, мм              | 50, 100, 150, 200        | 100, 150, 200                 |
| Наибольшее число продольных проволок, шт.                 | 40                       | 20                            |
| Диаметры поперечных прутков, мм                           | 3,2-5,0 (2,2-3,2)        | 3,2-5,0 (2,2-3,2)             |
| Расстояние между поперечными прутками, мм                 | 50-200                   | 50-200                        |
| Мощность установленных электроприводов, кВт               | 18                       | 18                            |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА                   | 80                       | 80                            |
| Количество сварочных трансформаторов, шт.                 | 10                       | 5                             |
| Включение сварочных трансформаторов                       | одновременное            | одновременное                 |
| Техническая производительность, не менее, цикл/мин        | 40                       | 40                            |
| Давление сжатого воздуха, МПа                             | 0,6                      | 0,6                           |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                        | 0,2-0,3                  | 0,2-0,3                       |
| Тип привода                                               | пневматический           | пневматический                |
| Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм: |                          |                               |
| длина                                                     | 36000*                   | 27000*                        |
| ширина                                                    | 5600*                    | 5600*                         |
| высота                                                    | 3500                     | 3500                          |
| Масса, т                                                  | 16*                      | 12*                           |

\* В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены





Приёмный стол и гильотина



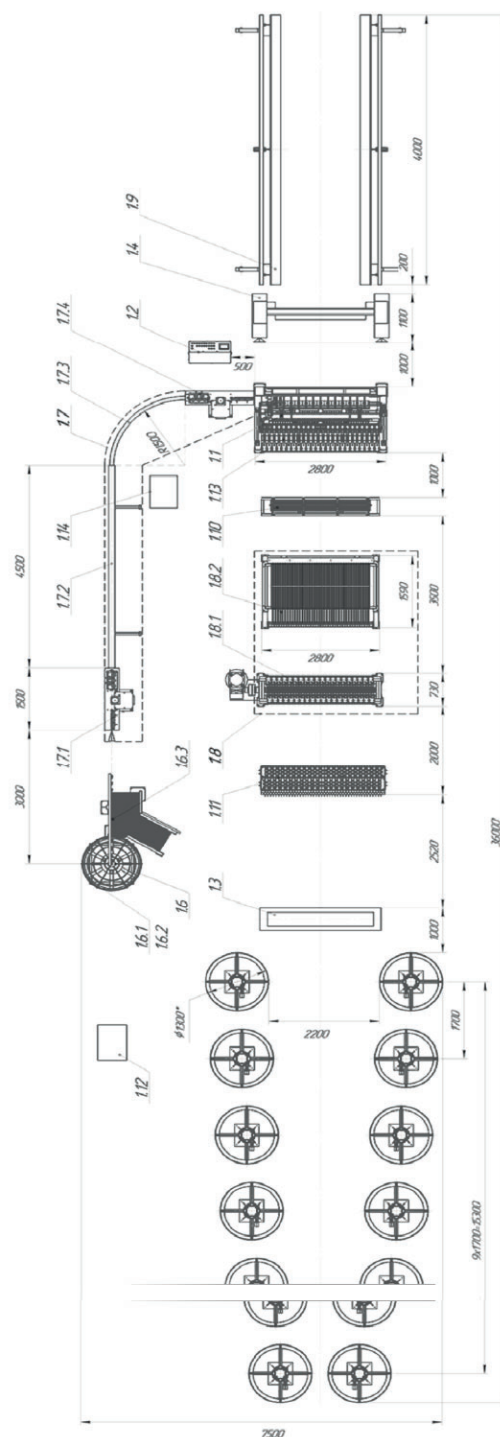
Сварочная машина



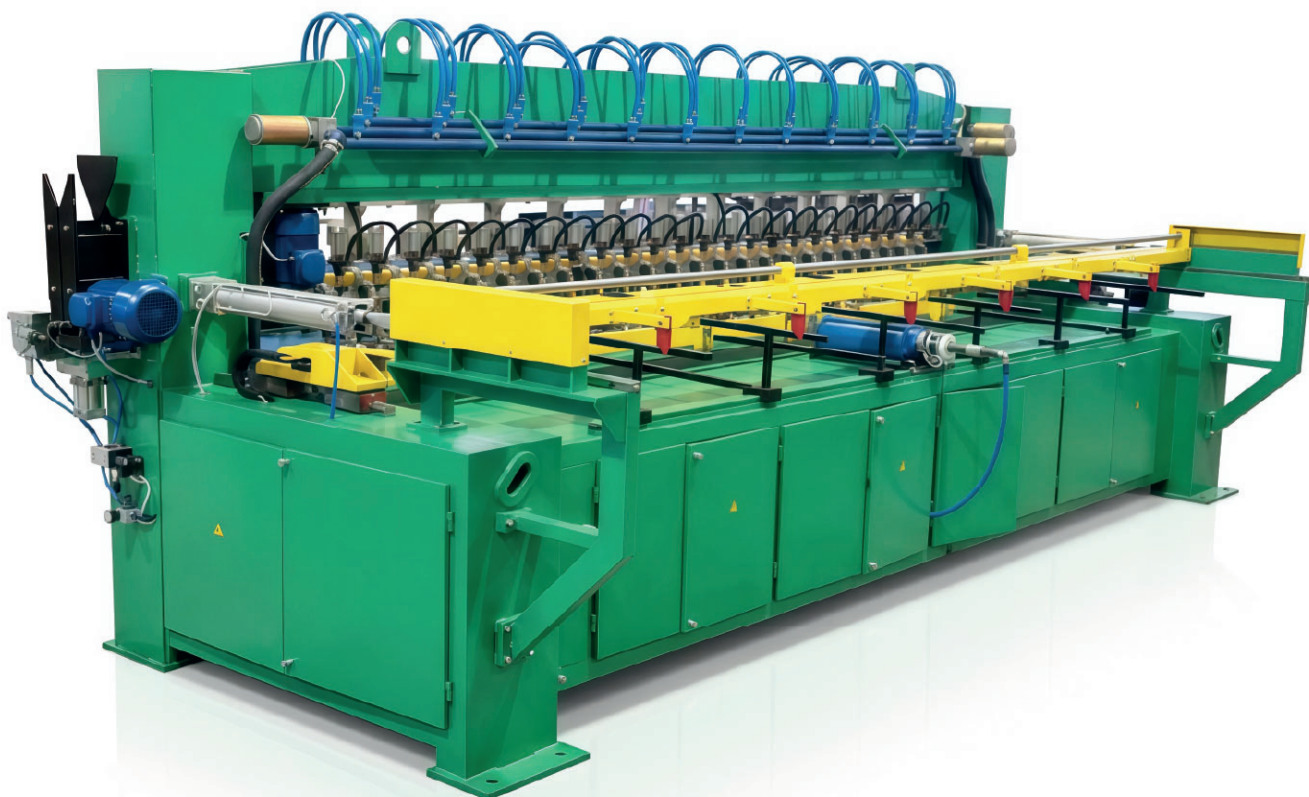
Сварочная линия



Продольный накопитель







предназначены для изготовления арматурных сеток в составе автоматизированных линий. В исполнении МТМ-177.04.П1 продольные и поперечные стержни подаются мерной длины. В исполнении МТМ-177.04.П2 и П3 продольные и поперечные стержни подаются с бухт.

В зависимости от диаметров проволок и арматуры возможна комбинация исполнений:

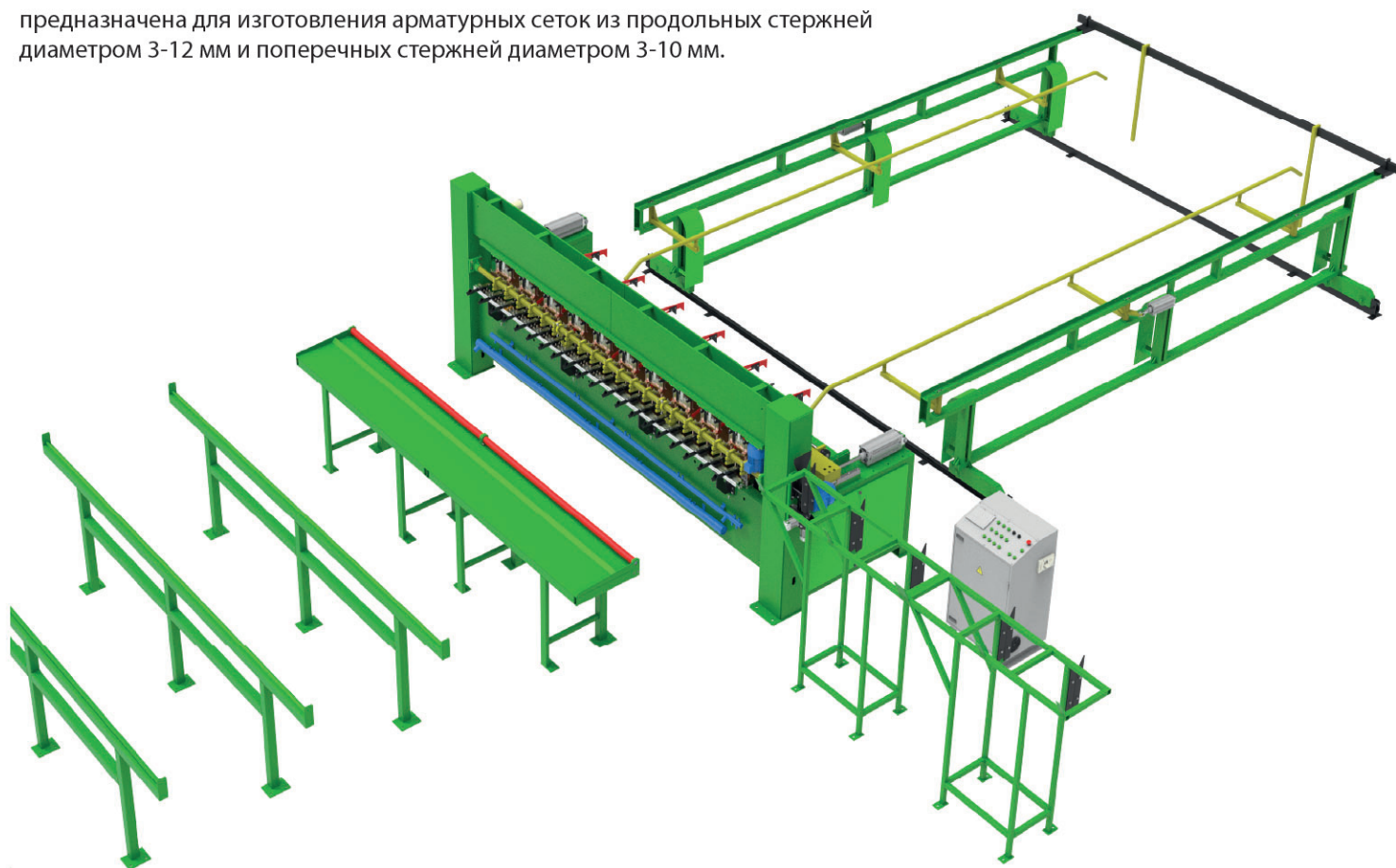
1. Подача продольной проволоки с бухт и поперечной проволоки мерной длины;
2. Подача продольной проволоки мерной длины и поперечной проволоки с бухт.



Электроды



предназначена для изготовления арматурных сеток из продольных стержней диаметром 3-12 мм и поперечных стержней диаметром 3-10 мм.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-37

МТМ-177.04П1

|                                                    |                          |
|----------------------------------------------------|--------------------------|
| Напряжение питающей сети, В                        | 3х380                    |
| Частота сети, Гц                                   | 50                       |
| Ширина полотна каркаса, мм                         | 3800*                    |
| Длина полотна каркаса, мм                          | 6000*                    |
| Диаметры продольных проволок, мм                   | 3-12                     |
| Расстояние между продольными проволоками, мм       | 100-300                  |
| Наибольшее число продольных проволок, шт.          | 38                       |
| Диаметры поперечных прутков, мм                    | 3-10                     |
| Расстояние между поперечными прутками, мм          | 100-300                  |
| Наличие переменного шага                           | 1                        |
| Мощность установленных электроприводов, кВт        | 2,2                      |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА            | 80,0                     |
| Количество сварочных трансформаторов, шт.          | 19                       |
| Включение сварочных трансформаторов                | одновременное/каскадное* |
| Техническая производительность, не менее, цикл/мин | 15                       |
| Давление сжатого воздуха, МПа                      | 0,6                      |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                 | 0,2-0,3                  |

Габаритные размеры линии (ориентировочные), мм:

|          |        |
|----------|--------|
| длина    | 16000* |
| ширина   | 9000*  |
| высота   | 1980   |
| Масса, т | 9,8*   |

\* В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены

предназначена для изготовления арматурных сеток с автоматической подачей продольных и поперечных проволок Вр-I, А-III диаметром 4-5 мм с бухт.



### Артикул

212-38

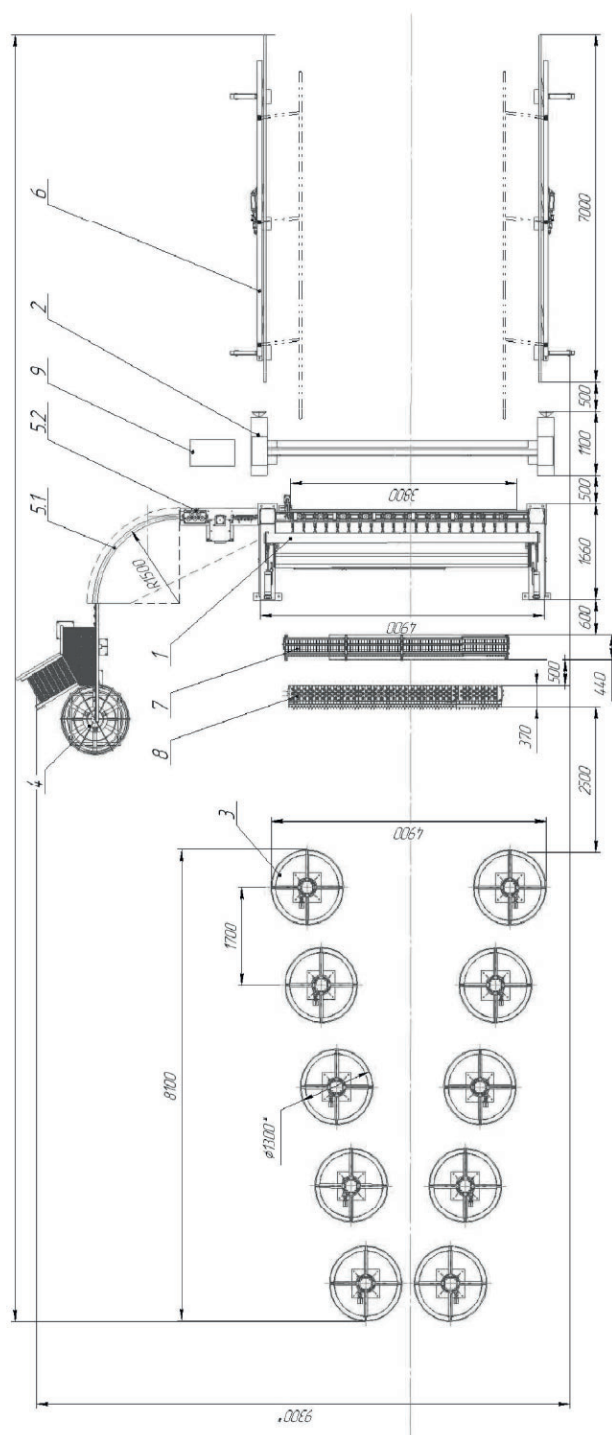
### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МТМ-177.04П2

|                                                           |                         |
|-----------------------------------------------------------|-------------------------|
| Напряжение питающей сети, В                               | 3x380                   |
| Частота сети, Гц                                          | 50                      |
| Ширина полотна каркаса, мм                                | 3800*                   |
| Длина полотна каркаса, мм                                 | 6000*                   |
| Диаметр поперечной проволоки Вр-I, мм                     | 4-5                     |
| Диаметр продольной проволоки Вр-I, мм                     | 4-5                     |
| Выпуск продольных стержней, мм                            | 25*-150                 |
| Расстояние между продольными стержнями, мм                | 100-300                 |
| Расстояние между поперечными стержнями, мм                | 100-300                 |
| Выпуск поперечных стержней, мм                            | 25-50                   |
| Наибольшее число продольных проволок/стержней, шт.        | 38                      |
| Мощность установленных электроприводов, кВА               | 11,2                    |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА                   | 80                      |
| Количество сварочных трансформаторов, шт.                 | 10                      |
| Включение сварочных трансформаторов                       | одновременное/каскадное |
| Техническая производительность, цикл/мин, до              | 20                      |
| Давление сжатого воздуха, МПа                             | 0,6                     |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                        | 0,2-0,3                 |
| Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм: |                         |
| длина                                                     | 33000*                  |
| ширина                                                    | 8500*                   |
| высота                                                    | 3460                    |
| Масса, т                                                  | 14*                     |

**\*Минимально обеспечиваемый выпуск продольных стержней 25 мм**







предназначена для изготовления арматурных сеток с автоматической подачей продольных Вр-I диаметром 4-5 мм и поперечных А-III диаметром 6-10 мм с бухт.



#### Артикул

212-39

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МТМ-177.04ПЗ

|                                                          |                           |
|----------------------------------------------------------|---------------------------|
| Напряжение питающей сети, В                              | 3х380                     |
| Частота сети, Гц                                         | 50                        |
| Ширина полотна сетки, мм                                 | 3800*                     |
| Длина полотна сетки, мм                                  | 6000*                     |
| Диаметры продольных проволок Вр-I, подаваемых с бухт, мм | 4-5                       |
| Диаметры поперечных проволок Вр-I, подаваемых с бухт, мм | 4-5                       |
| А-III, подаваемых с бухт, мм                             | 6-10                      |
| Расстояние между продольными проволоками/стержнями, мм   | 150-300                   |
| Наибольшее число продольных проволок/стержней, шт.       | 26                        |
| Расстояние между поперечными стержнями, мм               | 100-300                   |
| Переменный шаг (на рез сетки)                            | 1                         |
| Мощность установленных электроприводов, кВт              | 20                        |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА                  | 80                        |
| Количество сварочных трансформаторов, шт.                | 13                        |
| Включение сварочных трансформаторов                      | одновременное /каскадное* |
| Техническая производительность машины, цикл/мин          | 15                        |
| Давление сжатого воздуха, МПа                            | 0,6                       |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                       | 0,2-0,3                   |

Габаритные размеры линии (ориентировочные), мм:

|        |        |
|--------|--------|
| длина  | 23000* |
| ширина | 8500*  |
| высота | 2000   |

Масса, т

16,2\*

\* В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены





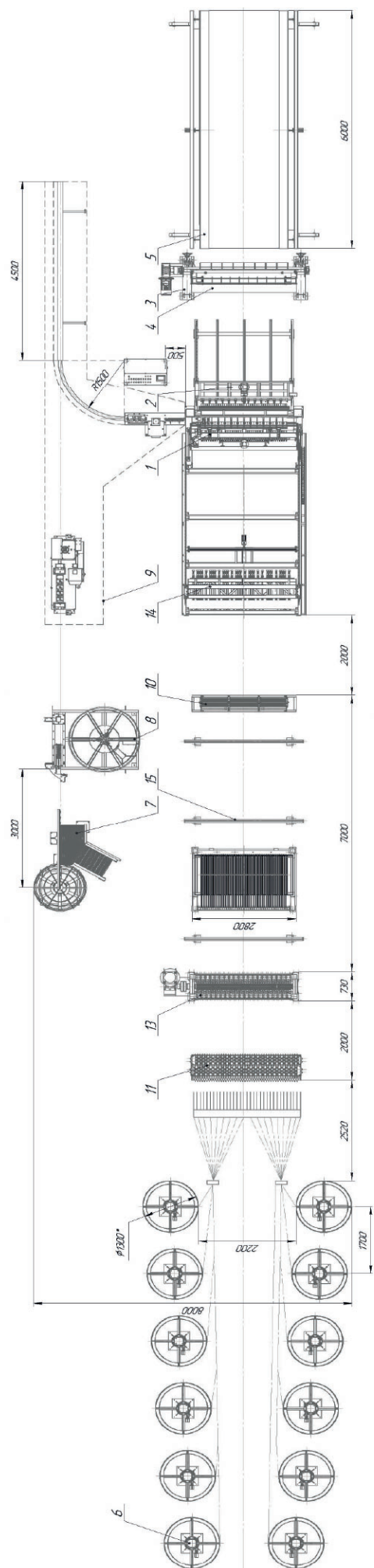
Бухтодержатели



Сварочная линия



Узел реза поперечной арматуры





предназначена для изготовления арматурных каркасов из продольных стержней мерной длины диаметром до 20 мм и поперечных стержней мерной длины диаметром до 16 мм.



### Артикул

212-40

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МТМ-177.03П

|                                                           |                 |
|-----------------------------------------------------------|-----------------|
| Напряжение питающей сети, В                               | 3x380           |
| Частота сети, Гц                                          | 50              |
| Ширина полотна каркаса, мм                                | 4200*           |
| Длина полотна каркаса, мм                                 | 6000*           |
| Диаметры продольных стержней, кл. А-III, мм               | 6-20*           |
| Расстояние между продольными стержнями, мм                | 100,150,200,300 |
| Наибольшее число продольных стержней, шт.                 | 42              |
| Диаметры поперечных стержней, кл. А-III, мм               | 6-16*           |
| Расстояние между поперечными стержнями, мм                | 100-300         |
| Мощность установленных электроприводов, кВт               | 8,5             |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА                   | до 200          |
| Количество сварочных трансформаторов, шт.                 | 7               |
| Сварка пересечений прутков                                | каскадная       |
| Тех. производительность, не менее, сварок/мин             | 30              |
| Давление сжатого воздуха, МПа                             | 0,6             |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                        | 0,2-0,3         |
| Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм: |                 |
| длина                                                     | 32000*          |
| ширина                                                    | 7500*           |
| высота                                                    | 2450            |
| Масса, т                                                  | 13*             |



\* В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены





Бункер (Фото 1)



Продольная подача



Приёмный стол



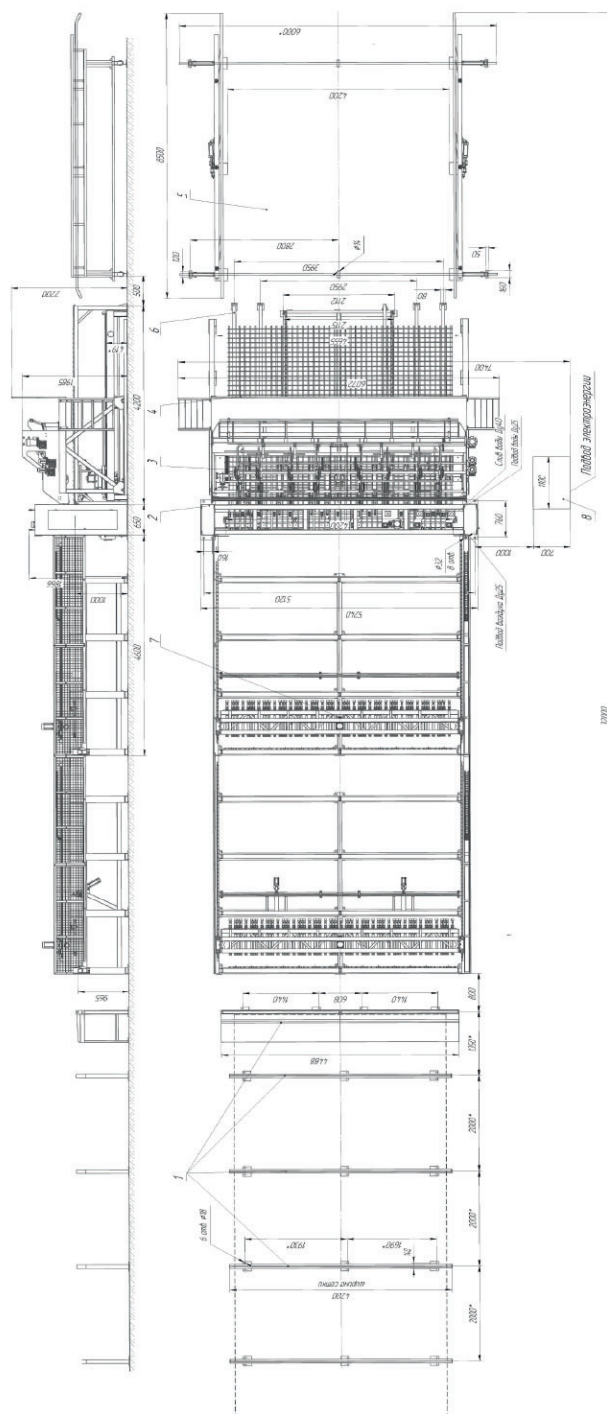
Сварочная машина с кареткой (общий вид)



Каретка

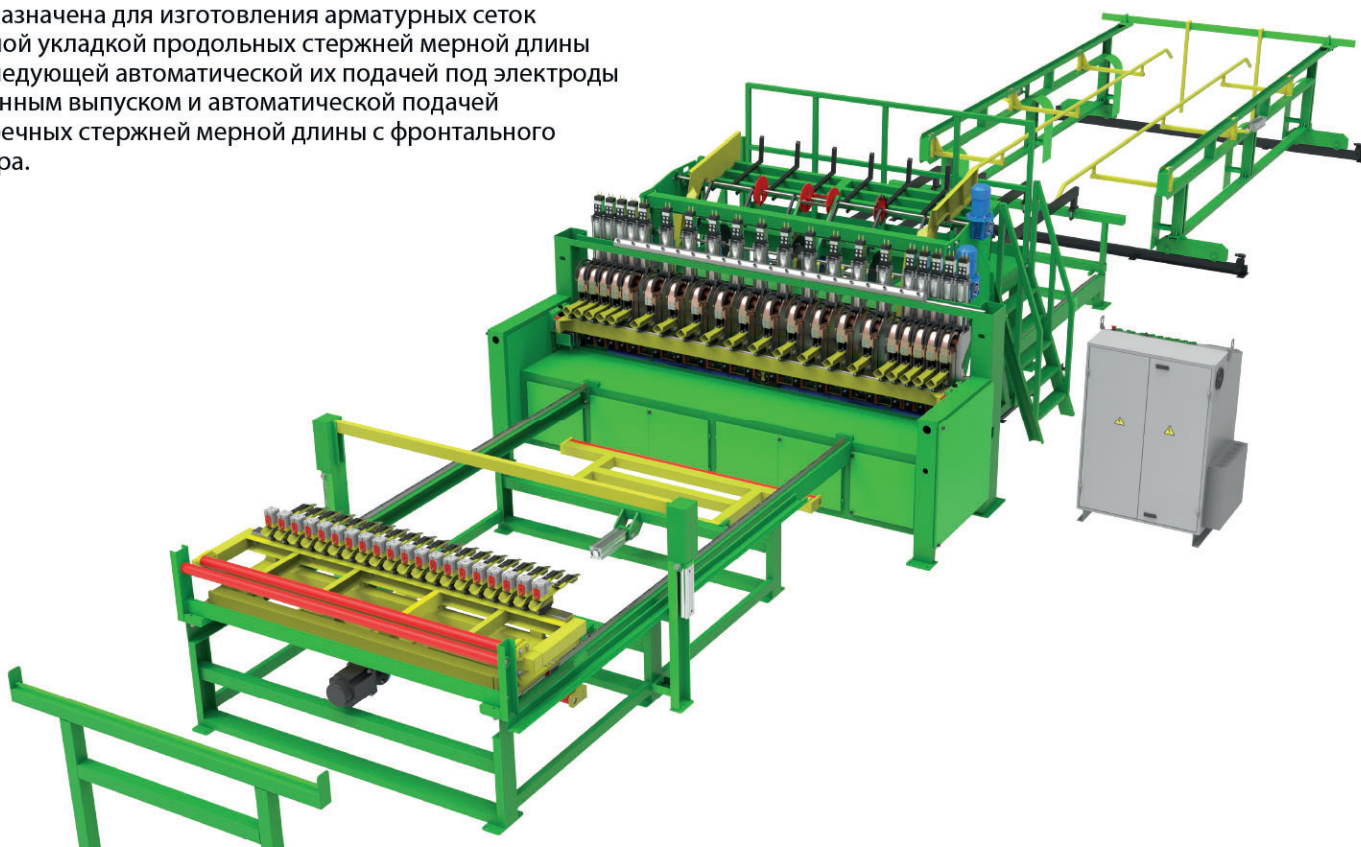


Бункер (Фото 2)





предназначена для изготовления арматурных сеток с ручной укладкой продольных стержней мерной длины с последующей автоматической их подачей под электроды с заданным выпуском и автоматической подачей поперечных стержней мерной длины с фронтального бункера.



### Артикул

212-73

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МТМ-177.05П

|                                                                                                          |                  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| Напряжение питающей сети, В                                                                              | 3х380            |
| Ширина полотна сетки, мм                                                                                 | 1000 – 2000      |
| Диаметры продольных проволок (Вр-I, А400), мм                                                            | 4,0 – 12,0       |
| Расстояние между продольными стержнями, мм                                                               | плавно 100 – 650 |
| Выпуск продольных стержней, мм                                                                           | 15 – 100         |
| Наибольшее число продольных стержней, шт                                                                 | 10               |
| Диаметры поперечных стержней (Вр-I, А400), мм                                                            | 4,0 – 12,0       |
| Расстояние между поперечными стержнями, мм                                                               | 50 – 300         |
| Выпуск поперечных стержней, мм                                                                           | 15 – 100         |
| Наличие переменных шагов в пределах одной сетки                                                          | 5                |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА                                                                  | 100              |
| Количество сварочных трансформаторов, шт                                                                 |                  |
| Режим сварки: при сварке проволоки Вр-I Ø4*4, Ø5*5 мм                                                    | одновременный,   |
| при сварке проволоки А400, А500 Ø6-12*6-12 мм                                                            | каскадный        |
| Техническая производительность при сварке сеток с ячейкой 100x100 мм из проволоки Вр-I Ø4*4 мм, цикл/мин | 50               |
| Давление сжатого воздуха в сети, не менее, мПа                                                           | до 0,45          |
| Давление в системе обратного водоснабжения, мПа                                                          | 0,2 – 0,3        |
| Габаритные размеры линии (ориентировочные), мм:                                                          |                  |
| длина                                                                                                    | 23000*           |
| ширина                                                                                                   | 8500*            |
| высота                                                                                                   | 2000             |
| Масса, т                                                                                                 | 16,2*            |

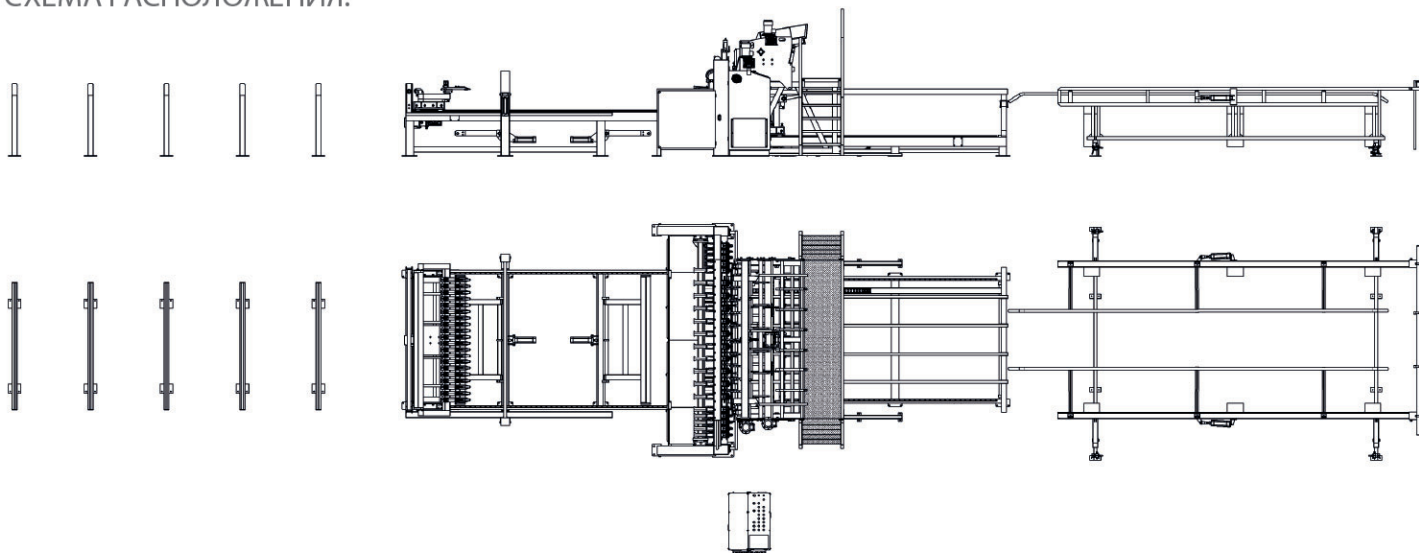
\* В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены



## КОМПЛЕКТАЦИЯ:

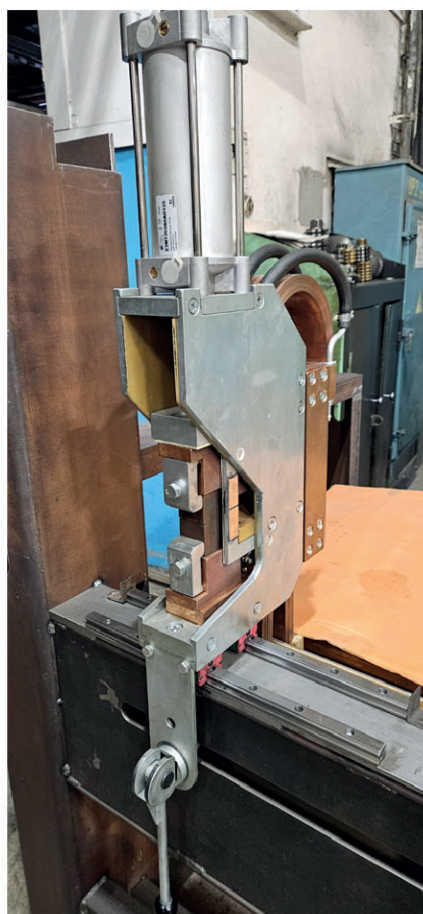
|                                                                                                                                    | КОЛ-ВО |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| Сварочная машина                                                                                                                   | 1      |
| Шкаф-пульт управления                                                                                                              | 1      |
| Установка перемещения каркаса (сервопривод)                                                                                        | 1      |
| Пакетировщик L=6000 мм                                                                                                             | 1      |
| Фронтальный бункер (с автоматической подачей поперечных стержней)                                                                  | 1      |
| Механизм подачи продольных стержней под электроды (с ручной раскладкой и автоматической подачей под электроды с заданным выпуском) | 1      |
| Стол-рольганг L=6000 мм                                                                                                            | 1      |

## СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ:



### Преимущество:

блочная система сварочных узлов дает возможность быстрой переналадки продольных стержней!!!

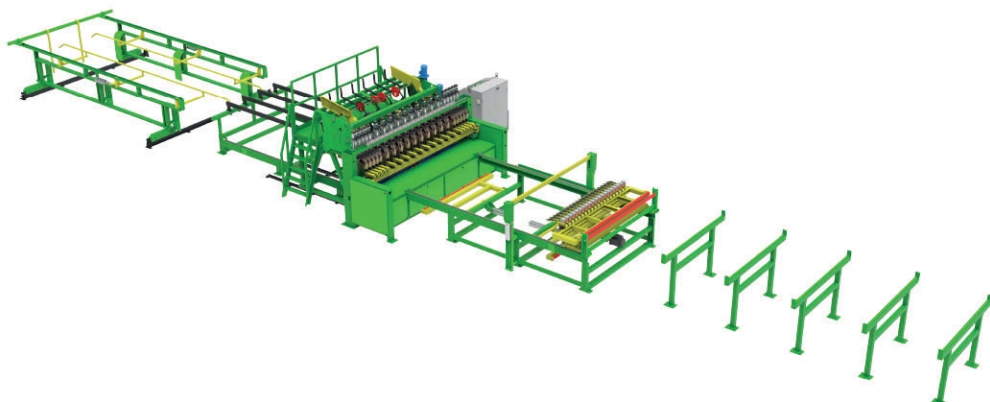


Верхние и нижние сварочные узлы заблокированы в единый моноблок шириной 98 мм и установлены на рельсовые направляющие, что позволяет устанавливать их вплотную друг к другу, обеспечивая минимальный шаг продольных стержней сетки 100 мм и оперативного изменения шага продольных стержней для экономии времени при переналадке.

Прижим электродов в сварочных узлах использует специальные пневмоцилиндры-тандемы.

Всего установлено 10 сварочных узлов, которые обеспечивают сварку арматурных каркасов шириной до 2000 мм с шагом продольных стержней от 100 мм.

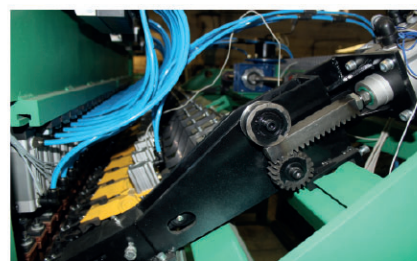
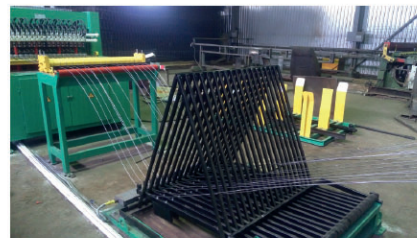
Фиксация положения сварочных узлов и прижим медных шин между собой осуществляется при помощи эксцентриков – рычаг в нижней части фотографии.



# ЛМС-1000 ЛМС-800

## ЛИНИИ СВАРКИ МЕЛКОЯЧЕИСТЫХ СЕТОК

предназначены для изготовления арматурных сеток с минимальным шагом ячейки 50x50 мм с подачей продольных и поперечных проволок с бухт. Предусмотрено исполнение линии с подачей продольных и поперечных проволок с бухт и мерных стержней. Возможны их комбинации.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                          | 212-17<br>ЛМС-1000 | 212-16<br>ЛМС-800 |
|----------------------------------------------------------|--------------------|-------------------|
| Напряжение питающей сети, В                              | 3x380              | 3x380             |
| Частота сети, Гц                                         | 50                 | 50                |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА                  | 80                 | 80                |
| Ширина сетки, мм                                         | 1000               | 800               |
| Длина полотна сетки, мм                                  | 2000*              | 2000*             |
| Диаметры продольных проволок, мм                         | 3-5                | 3-5               |
| Расстояние между продольными проволоками, мм             | 50;100             | 50;100            |
| Диаметры поперечных прутков, мм                          | 3-5                | 3-5               |
| Расстояние между поперечными прутками, мм                | 50-200             | 50-200            |
| Наибольшее число продольных проволок, шт.                | 20                 | 16                |
| Включение сварочных трансформаторов                      | одновременное      | одновременное     |
| Техническая производительность сварочной линии, цикл/мин | до 60              | до 60             |
| Давление сжатого воздуха, МПа                            | 0,6                | 0,6               |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                       | 0,2-0,3            | 0,2-0,3           |

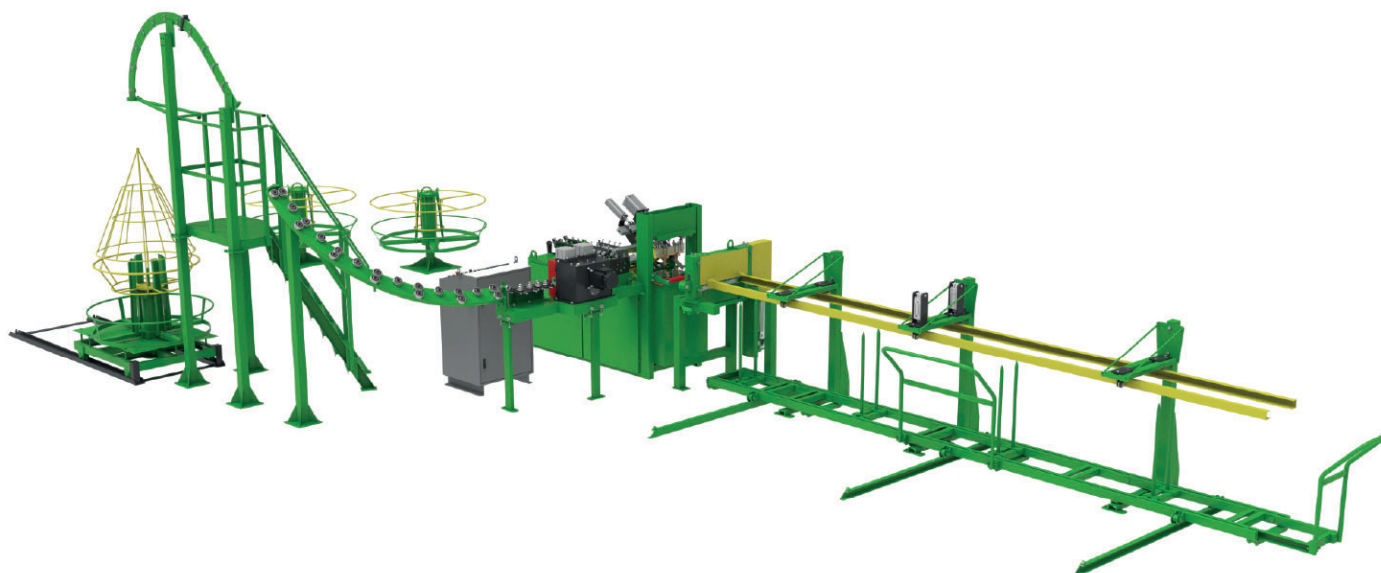
### Габаритные размеры линии (ориентировочные), мм:

|          |        |        |
|----------|--------|--------|
| длина    | 25500* | 11830* |
| ширина   | 5920*  | 3000*  |
| высота   | 1650   | 1650   |
| Масса, т | 12*    | 9,6*   |

**\* В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены**



предназначена для изготовления плоских каркасов шириной до 400 мм и длиной до 6 метров из продольных и поперечных проволок Вр-I диаметром 3-5 мм из бухт в автоматическом режиме. Подача поперечных проволок осуществляется пневмоприводом.



## Артикул

212-10

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ЛДК-5

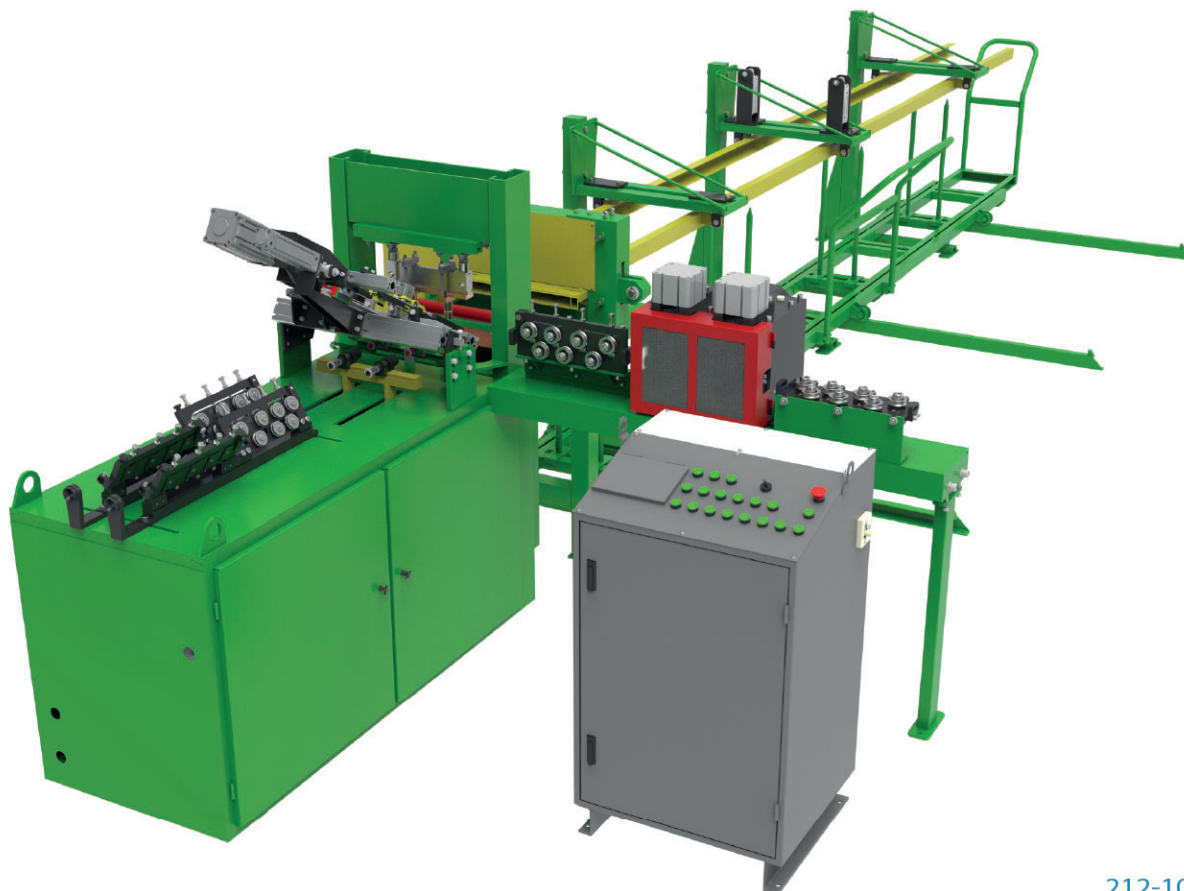
|                                                       |         |
|-------------------------------------------------------|---------|
| Напряжение питающей сети, В                           | 3x380   |
| Частота сети, Гц                                      | 50      |
| Ширина каркаса, мм                                    | 400*    |
| Длина каркаса, мм                                     | 6000*   |
| Количество продольных прутков                         | 2*      |
| Диаметры продольных прутков, мм                       | 3-5     |
| Расстояние между продольными прутками, мм             | 80-300* |
| Диаметры поперечных прутков, мм                       | 3-5     |
| Расстояние между поперечными прутками, мм             | 50-300* |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА               | 80      |
| Техническая производительность, цикл/мин              | 60      |
| Расчетное давление сжатого воздуха, МПа               | 0,6     |
| Расход воздуха, не более, м <sup>3</sup> /ч           | 60      |
| Расчетное давление воды, МПа                          | 0,2-0,3 |
| Наибольший расход охлаждающей воды, м <sup>3</sup> /ч | 0,6     |

Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм:

|          |        |
|----------|--------|
| длина    | 15000* |
| ширина   | 3500*  |
| высота   | 1620   |
| Масса, т | 3,0*   |

*\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены*

предназначена для изготовления плоских каркасов шириной до 400 мм и длиной до 6 метров из продольных и поперечных проволок Вр-I диаметром 3-5 мм из бухт в автоматическом режиме. Подача поперечных проволок осуществляется сервоприводом.



#### Артикул

212-102

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ЛДК-5С

|                                                       |         |
|-------------------------------------------------------|---------|
| Напряжение питающей сети, В                           | 3x380   |
| Частота сети, Гц                                      | 50      |
| Ширина каркаса, мм                                    | 400*    |
| Длина каркаса, мм                                     | 6000*   |
| Количество продольных прутков                         | 2*      |
| Диаметры продольных прутков, мм                       | 3-5     |
| Расстояние между продольными прутками, мм             | 80-300* |
| Диаметры поперечных прутков, мм                       | 3-5     |
| Расстояние между поперечными прутками, мм             | 50-300* |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА               | 80      |
| Техническая производительность, цикл/мин              | 70      |
| Расчетное давление сжатого воздуха, МПа               | 0,6     |
| Расход воздуха, не более, м <sup>3</sup> /ч           | 60      |
| Расчетное давление воды, МПа                          | 0,2-0,3 |
| Наибольший расход охлаждающей воды, м <sup>3</sup> /ч | 0,6     |

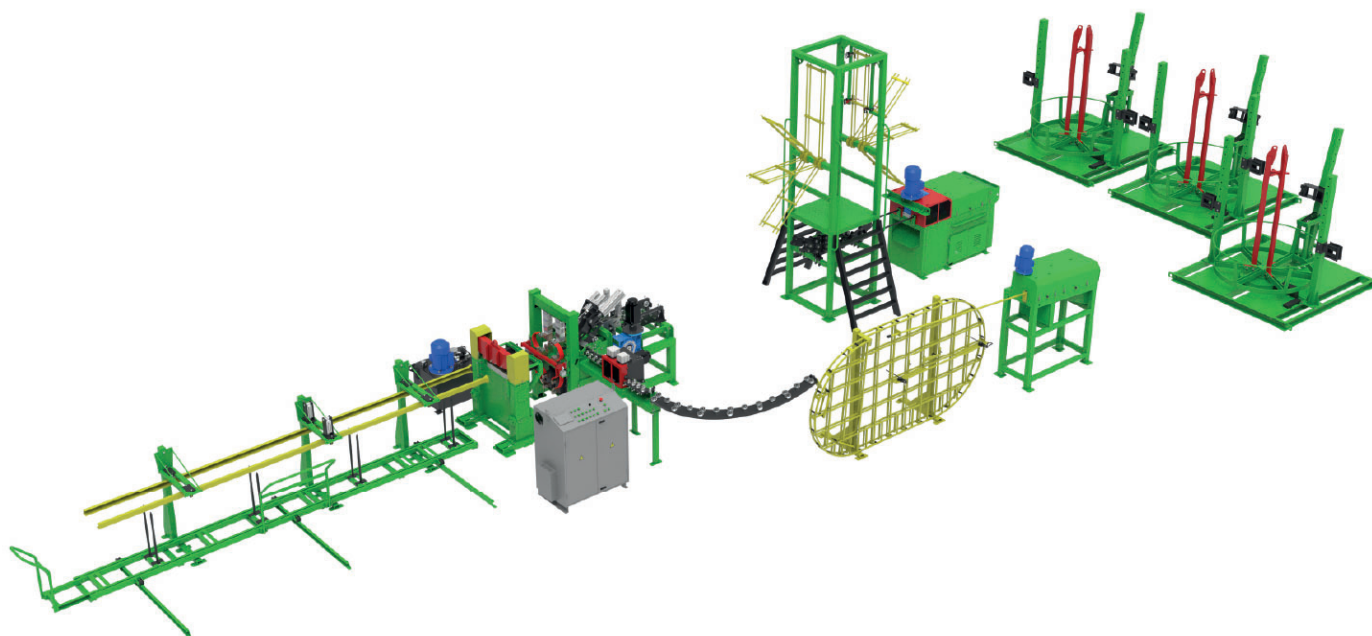
Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм:

|          |        |
|----------|--------|
| длина    | 15000* |
| ширина   | 5200   |
| высота   | 1620*  |
| Масса, т | 2,0*   |

**\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены**



предназначена для изготовления плоских арматурных каркасов с автоматической подачей в зону сварки продольных проволок класса Вр-I, А500 диаметром 5-12 мм (одного диаметра) и поперечных проволок класса Вр-I, А500 диаметром 4-8 мм с бухт.



## Артикул

212-103

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ЛДК-12.8

|                                                       |           |
|-------------------------------------------------------|-----------|
| Напряжение питающей сети, В                           | 3x380     |
| Частота сети, Гц                                      | 50        |
| Ширина каркаса, мм                                    | 100-400*  |
| Длина каркаса, мм                                     | 1000-6000 |
| Количество продольных прутков                         | 2*        |
| Диаметры продольных прутков, мм                       | 6-12      |
| Расстояние между продольными прутками, мм             | 70-300*   |
| Диаметры поперечных прутков, мм                       | 4-8       |
| Расстояние между поперечными прутками, мм             | 100-300   |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА               | 80        |
| Техническая производительность, цикл/мин              | 40        |
| Расчетное давление сжатого воздуха, МПа               | 0,6       |
| Расход воздуха, не более, м <sup>3</sup> /ч           | 130       |
| Расчетное давление воды, МПа                          | 0,2-0,3   |
| Наибольший расход охлаждающей воды, м <sup>3</sup> /ч | 1,0       |
| Количество трансформаторов                            | 2         |

Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм:

|        |       |
|--------|-------|
| длина  | 22000 |
| ширина | 8000  |
| высота | 4120  |

Масса, т

6,8

*\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены*

предназначена для изготовления плоских каркасов из продольных арматурных стержней мерной длины и автоматической подачи поперечных стержней мерной длины с бункера.



#### Артикул

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-13

ЛДК-16.12

|                                                       |           |
|-------------------------------------------------------|-----------|
| Напряжение питающей сети, В                           | 3x380     |
| Частота сети, Гц                                      | 50        |
| Ширина каркаса, мм                                    | 100- 400* |
| Длина каркаса, мм                                     | 6000*     |
| Количество продольных прутков                         | 2*        |
| Диаметры продольных прутков, мм                       | 6-16      |
| Расстояние между продольными прутками, мм             | 80-400 *  |
| Диаметры поперечных прутков, мм                       | 6-12      |
| Расстояние между поперечными прутками, мм             | 100-300*  |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА               | 80        |
| Количество сварочных трансформаторов, шт.             | 2         |
| Техническая производительность, цикл/мин              | до 30     |
| Расчетное давление сжатого воздуха, МПа               | 0,6       |
| Расход воздуха, не более, м <sup>3</sup> /ч           | 60        |
| Расчетное давление воды, МПа                          | 0,2-0,3   |
| Наибольший расход охлаждающей воды, м <sup>3</sup> /ч | 0,6       |

Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм:

|        |        |
|--------|--------|
| длина  | 16000* |
| ширина | 4000*  |
| высота | 1800   |

Масса, т

4,5\*

**\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены**

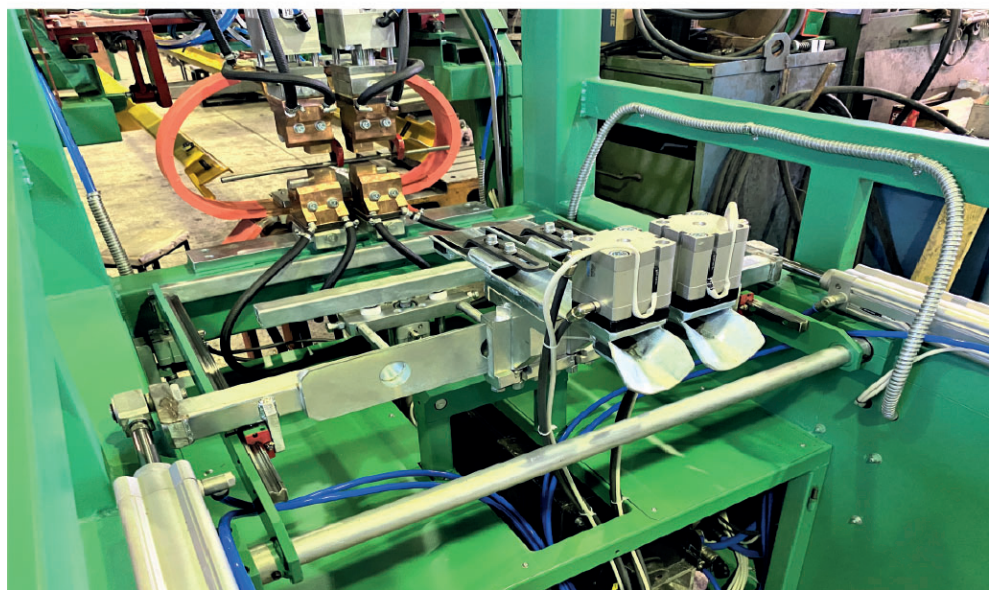




Сварочная линия



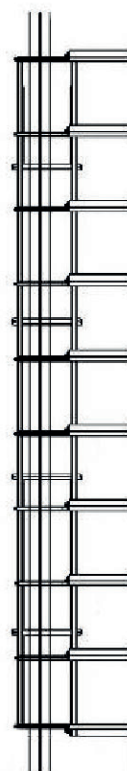
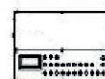
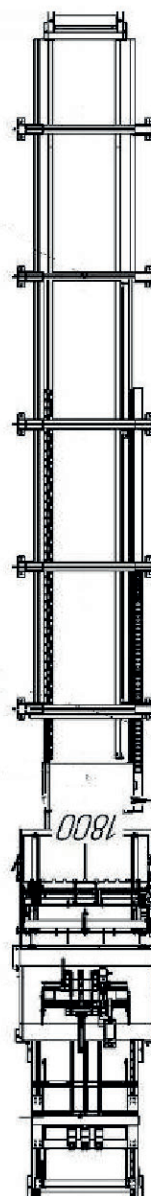
Шкаф управления



Узел подачи продольной арматуры

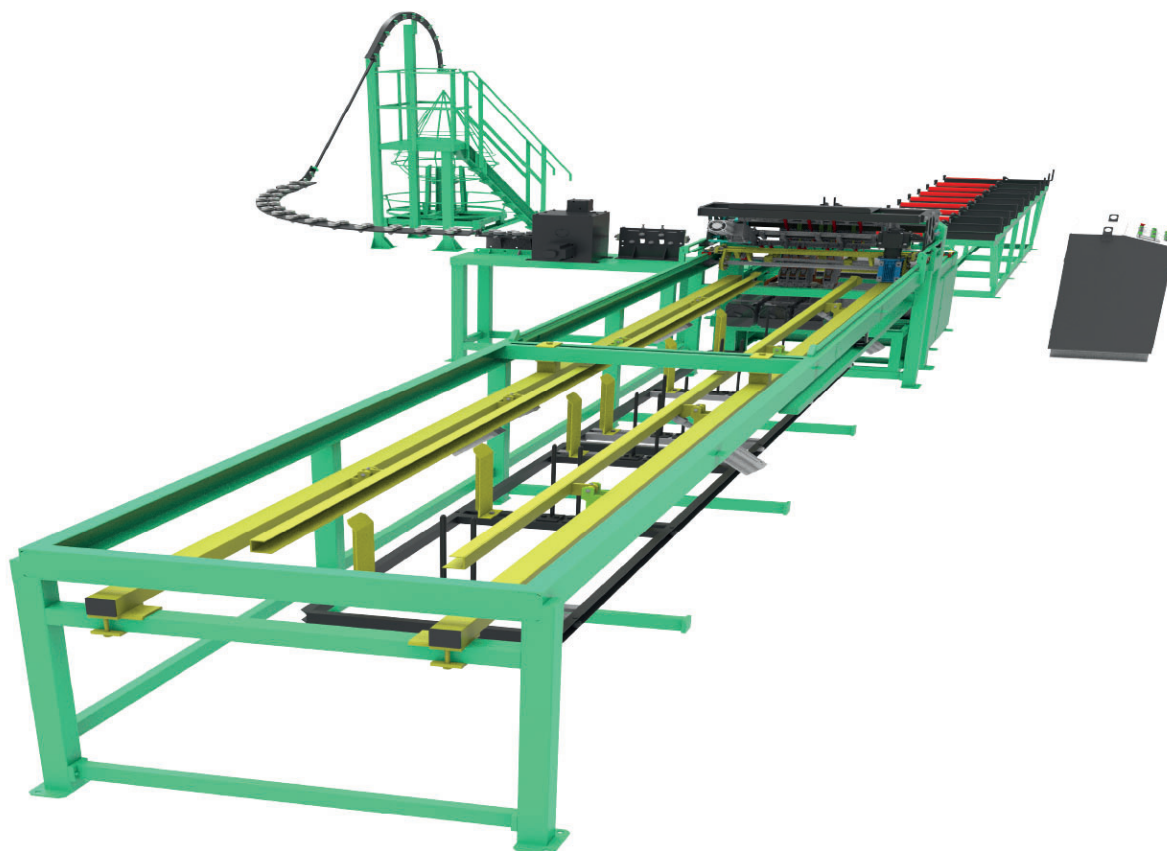


Комбинированный узел каретки и приёмного стола





предназначена для изготовления двухветвевых плоских арматурных каркасов с ручной укладкой продольных стержней мерной длины классов А400, А500 диаметром 6-16 мм и автоматической подачи в зону сварки поперечной проволоки класса Вр-I Ø 4-5 мм с бухт. Перемещение свариваемого каркаса осуществляется сервоприводом.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

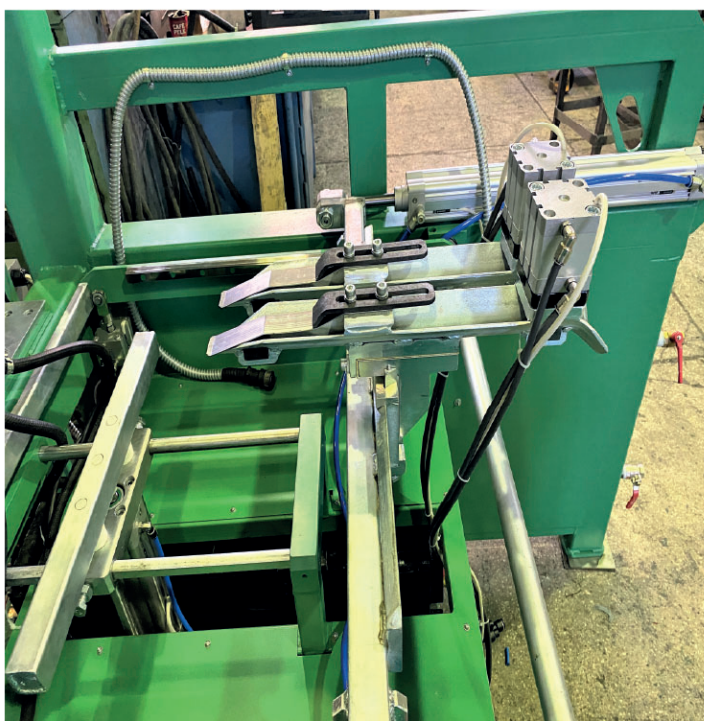
|                                                           | 212-104<br>ЛДК-16.8 | 212-11<br>ЛДК-16.5 |
|-----------------------------------------------------------|---------------------|--------------------|
| Напряжение питающей сети, В                               | 3x380               | 3x380              |
| Частота сети, Гц                                          | 50                  | 50                 |
| Ширина каркаса, мм                                        | 90-200              | 100-400*           |
| Длина каркаса, мм                                         | 1500-7300           | 6000*              |
| Количество продольных прутков                             | 2*                  | 2*                 |
| Диаметры продольных прутков, мм                           | 6-16                | 4-16               |
| Расстояние между продольными прутками, мм                 | 80-400*             | 80-400*            |
| Диаметры поперечных прутков, мм                           | 4-8                 | 4-5                |
| Расстояние между поперечными прутками, мм                 | 100-400*            | 50-400*            |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА                   | 80                  | 80                 |
| Количество сварочных трансформаторов, шт.                 | 2                   | 2                  |
| Техническая производительность, цикл/мин                  | до 40               | до 50              |
| Расчетное давление сжатого воздуха, МПа                   | 0,5-0,6             | 0,6                |
| Расход воздуха, не более, м³/ч                            | 60                  | 60                 |
| Расчетное давление воды, МПа                              | 0,2-0,3             | 0,2-0,3            |
| Наибольший расход охлаждающей воды, м³/ч                  | 1                   | 0,6                |
| Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм: |                     |                    |
| длина                                                     | 21000               | 15600*             |
| ширина                                                    | 6700                | 3500*              |
| высота                                                    | 1600                | 1600               |
| Масса, т                                                  | 6,8                 | 3,2*               |

*\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены*

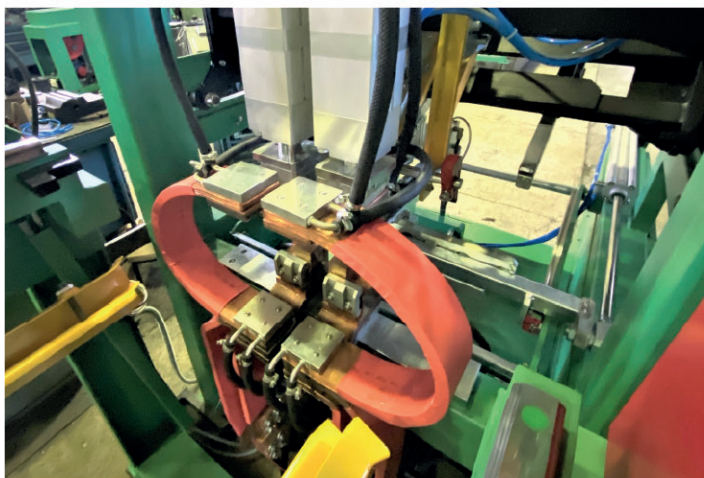




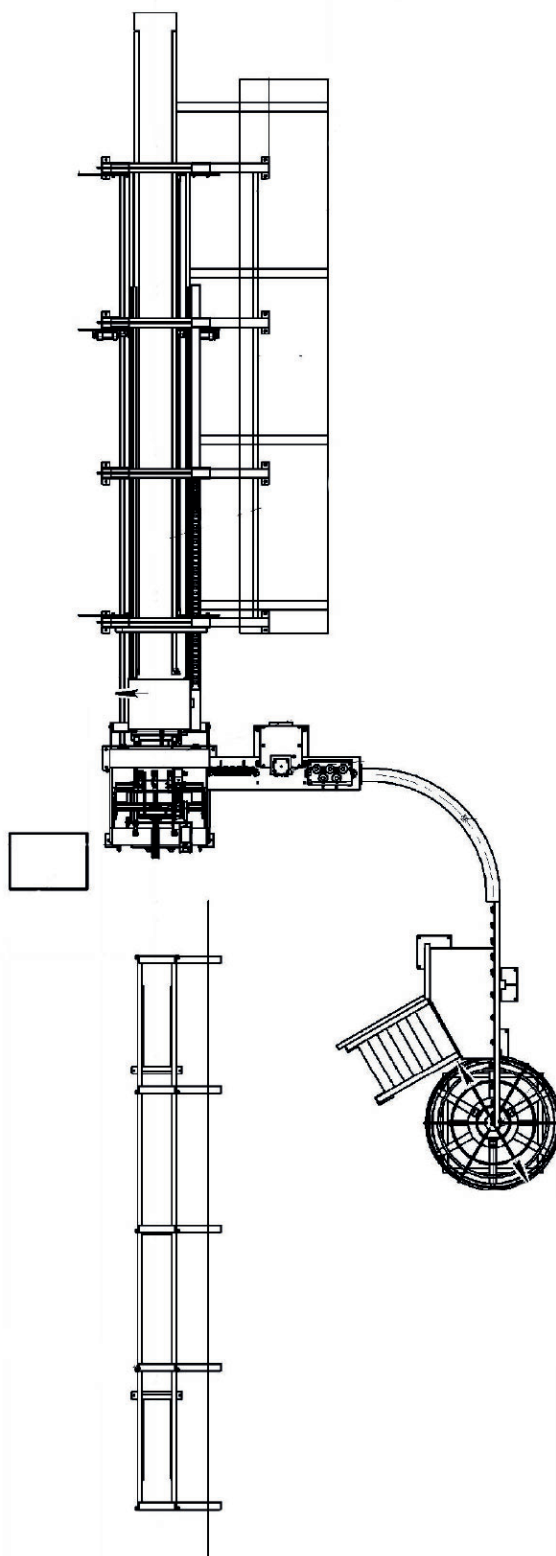
Сварочная линия



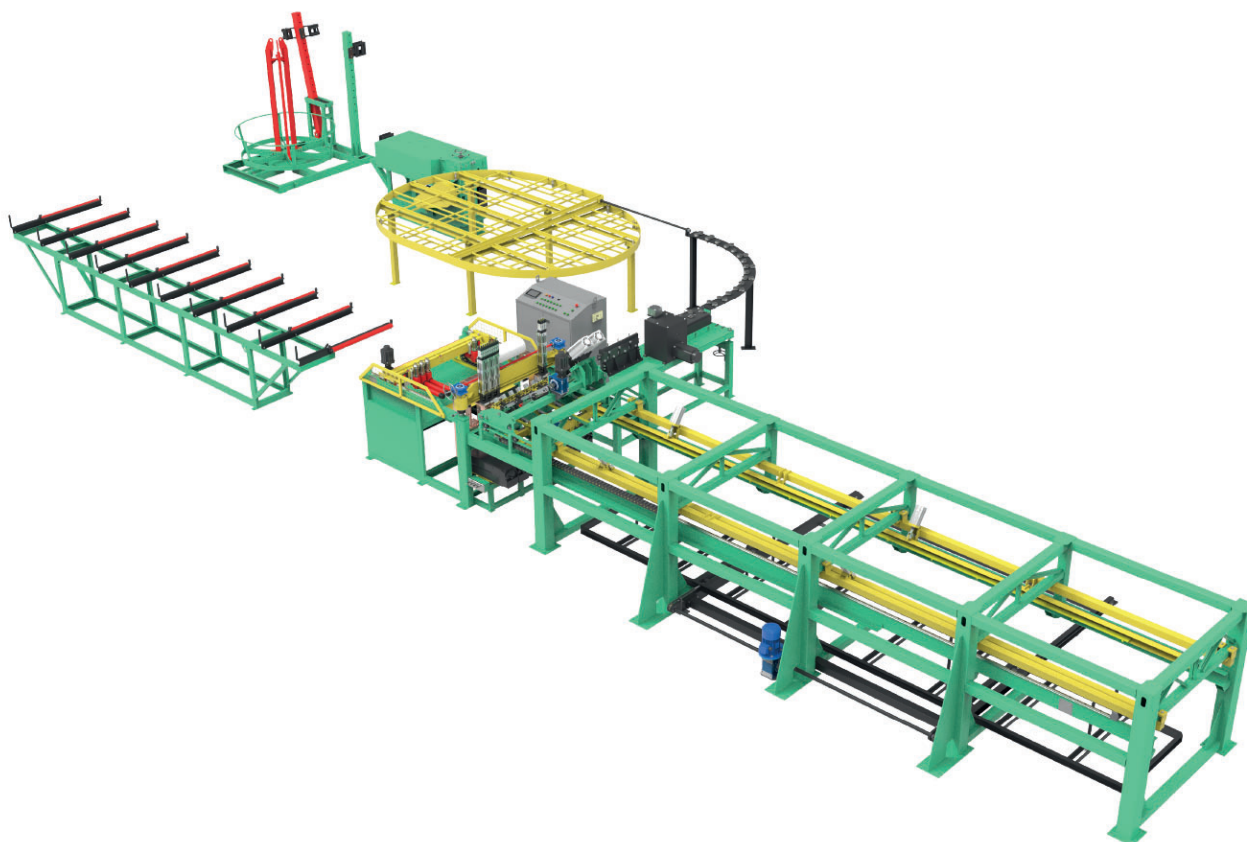
Механизм предварительной продольной подачи



Сварочный узел



предназначена для сварки плоских каркасов с ручной укладкой и последующей автоматической подачей продольных стержней под электроды и автоматической подачи поперечной проволоки с бухт.



#### Артикул

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

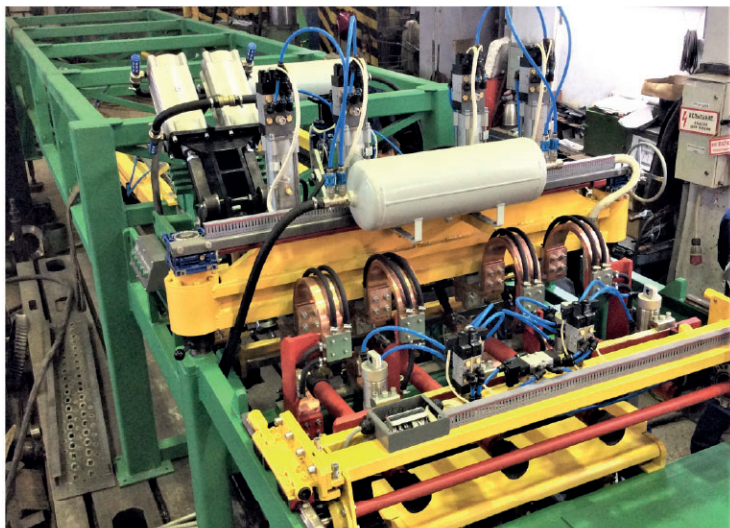
212-14

ЛДК-32.12

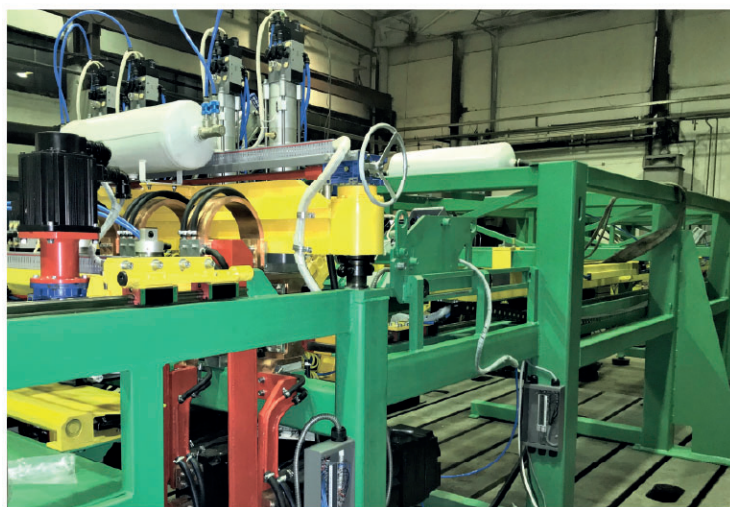
|                                                           |            |
|-----------------------------------------------------------|------------|
| Напряжение питающей сети, В                               | 3x380      |
| Частота сети, Гц                                          | 50         |
| Ширина каркаса, мм                                        | 150-1000*  |
| Длина каркаса, мм                                         | 1000-7000* |
| Наибольшее количество продольных прутков                  | 4*         |
| Диаметры продольных прутков, мм                           | 6-32       |
| Расстояние между продольными прутками, мм                 | 100-950    |
| Выпуск продольных стержней, мм                            | 25-300     |
| Диаметры поперечных прутков, Вр-I, А-I, А-III, мм         | 6-12       |
| Расстояние между поперечными прутками                     | 100-600    |
| Выпуск поперечных стержней, мм                            | 25-350     |
| Количество сварочных трансформаторов                      | 4          |
| Техническая производительность, цикл/мин                  | до 30      |
| Расчетное давление сжатого воздуха, МПа                   | 0,6        |
| Расход воздуха, не более, м³/ч                            | 60         |
| Расчетное давление воды, МПа                              | 0,2-0,3    |
| Наибольший расход охлаждающей воды, м³/ч                  | 0,6        |
| Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм: |            |
| длина                                                     | 22000*     |
| ширина                                                    | 6200*      |
| высота                                                    | 1600       |
| Масса, т                                                  | 9,8*       |

**\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены**





Сварочная линия (Фото 1)



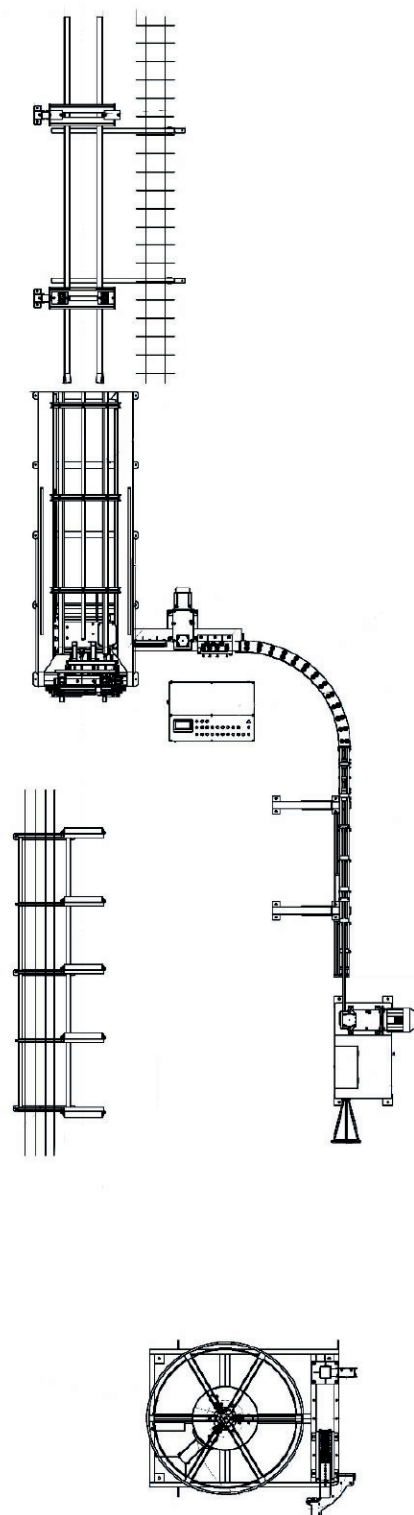
Сварочная линия (Фото 2)



Шкаф управления



Механизм укладки







Артикул

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-105

МСН-3

212-31

МСН-2

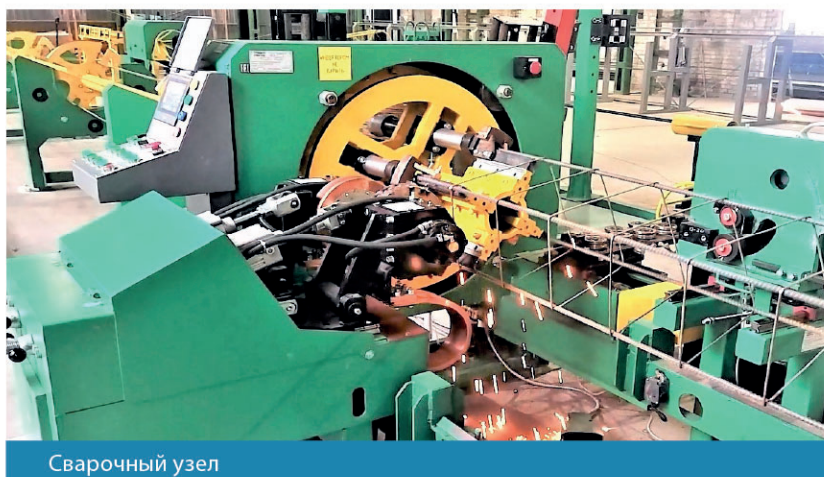
|                                                      |               |               |
|------------------------------------------------------|---------------|---------------|
| Напряжение питающей сети, В                          | 3x380         | 3x380         |
| Частота сети, Гц                                     | 50            | 50            |
| Сечение каркасов свай, мм                            | 300, 350, 400 | 300, 350, 400 |
| Максимальная длина каркаса свай, мм                  | 16000*        | 12000*        |
| Диаметр навиваемой проволоки (Вр-I, А-I), мм         | 4-8           | 4-6           |
| Диаметр продольных стержней (А-III, А400), мм        | 12-32         | 10-25         |
| Количество продольных стержней                       | 4             | 4             |
| Шаг навиваемой проволоки, мм                         | 100, 200*     | 100, 200*     |
| Число заходов навиваемой спирали                     | 1             | 1             |
| Скорость рабочего хода каретки:                      |               |               |
| при шаге навиваемой проволоки 100 мм, м/мин          | 1,25          | 1,25          |
| при шаге навиваемой проволоки 200 мм, м/мин          | 2,5           | 2,5           |
| Скорость холостого хода каретки, м/мин               | 30            | 30            |
| Частота вращения кондуктора, об/мин                  | 12,5          | 12,5          |
| Мощность установленных электроприводов, кВт          | 16            | 16            |
| Мощность сварочного трансформатора, кВА              | 180           | 180           |
| Давление сжатого воздуха, МПа                        | 0,63          | 0,63          |
| Давление охлаждающей жидкости, МПа                   | 0,2-0,3       | 0,2-0,3       |
| Техническая производительность, цикл/мин             | 12            | 12            |
| Габаритные размеры (с приставным оборудованием), мм: |               |               |
| длина                                                | 36000*        | 27700*        |
| ширина                                               | 5300*         | 4200*         |
| высота                                               | 2000          | 2000          |
| Масса, т                                             | 8,5*          | 5,5*          |

\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены

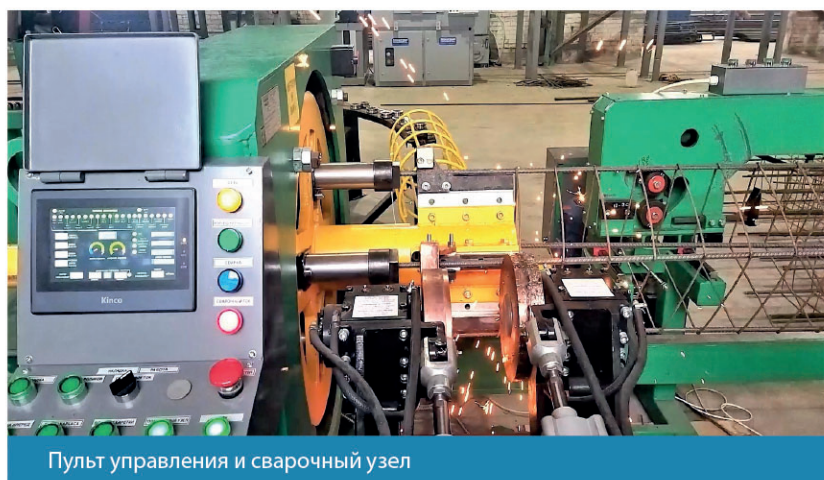




Сварочная линия (общий вид)



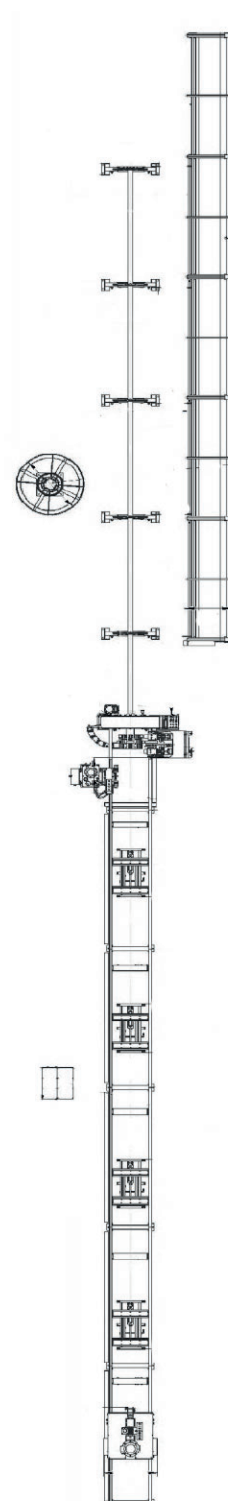
Сварочный узел



Пульт управления и сварочный узел

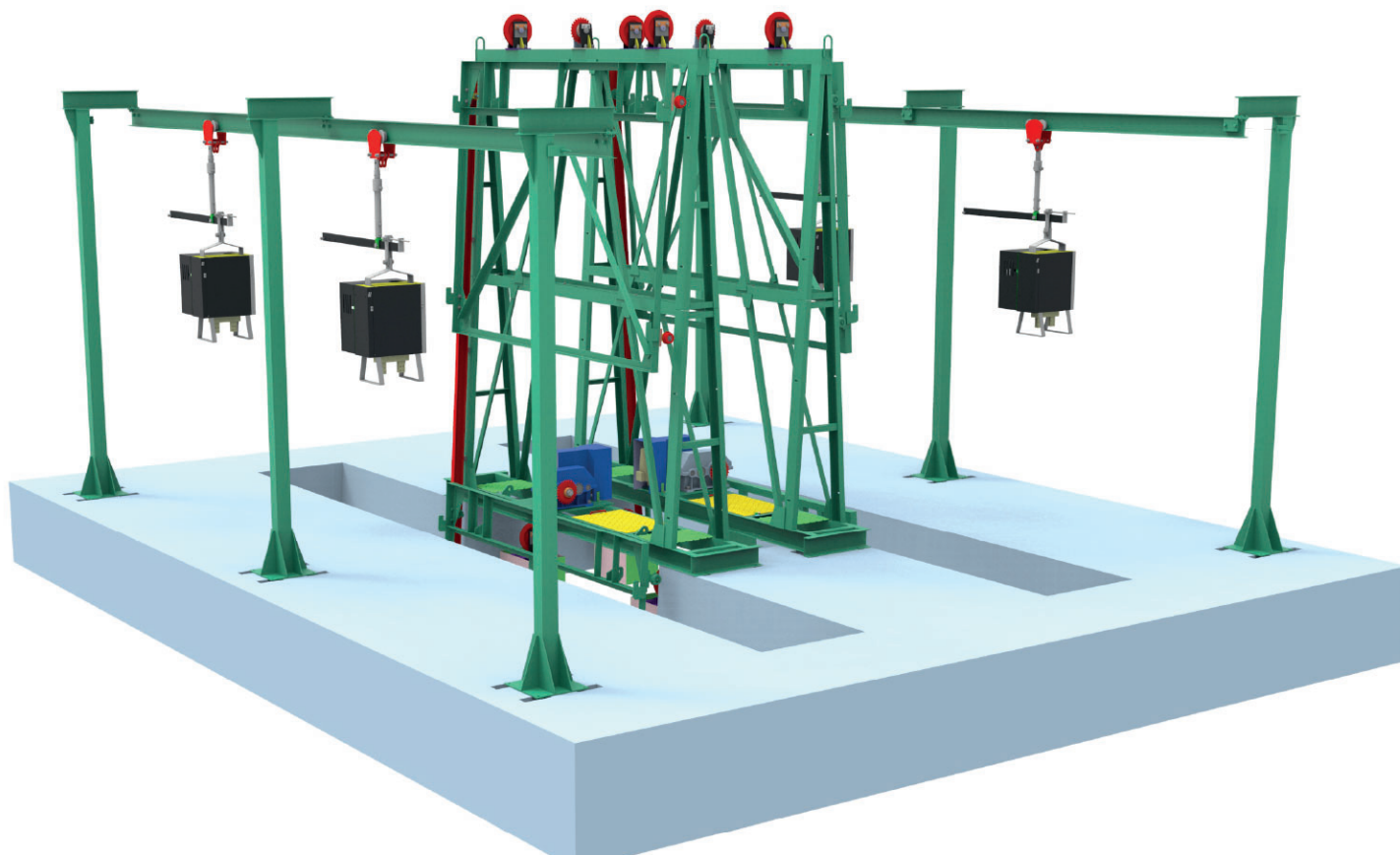


Механизм перемещения каркаса





предназначены для сборки и сварки объёмных арматурных каркасов на заводах по производству железобетонных изделий.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-50

212-51

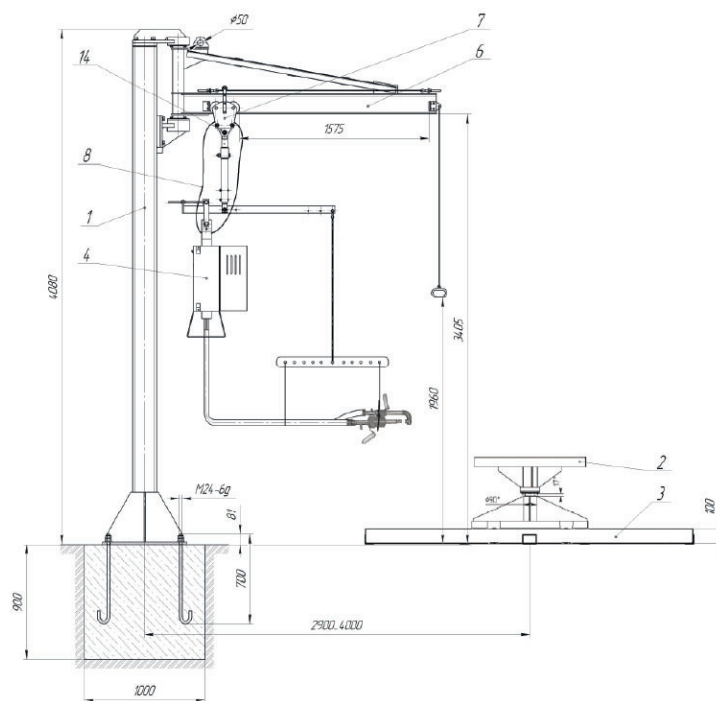
СМЖ-56Б.03

СМЖ-286Б.03

|                                                                         |                           |         |
|-------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---------|
| Число одновременно изготавливаемых каркасов                             | 1                         | 2       |
| Количество сварочных постов                                             | 2                         | 4       |
| Тип сварочной машины                                                    | МТП-1110.03 / МТП-1409.03 |         |
| Суммарная мощность сварочных трансформаторов, при ПВ=50%, не более, кВА | 120/210                   | 240/420 |
| Наибольшие размеры свариваемых каркасов, мм:                            |                           |         |
| длина                                                                   | 7200                      | 7200    |
| ширина                                                                  | 3600                      | 3600    |
| высота                                                                  | 300                       | 300     |
| Наибольший ход перемещения сварочных машин по монорельсу, мм            | 3000                      | 3000    |
| Максимальный ход подвижных площадок, мм                                 | 3600                      | 3600    |
| Скорость перемещения подвижных площадок, не более, м/с                  | 0,24                      | 0,24    |
| Скорость перемещения сварочных машин, не более, м/с                     | 0,27                      | 0,27    |
| Установленная мощность двигателей, кВт                                  | 3,0                       | 6,0     |
| Габаритные размеры, не более, мм:                                       |                           |         |
| длина                                                                   | 8400                      | 8400    |
| ширина                                                                  | 4390                      | 7070    |
| высота                                                                  | 4600                      | 4600    |
| Масса, кг                                                               | 3150                      | 6600    |



предназначена для сварки объёмных арматурных каркасов с зоной сварки не более 1 метра от обрезов. Габаритные размеры свариваемых каркасов не более 3000х3000х300 мм.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-49

СМЖ-54В.03

Количество сварочных постов

1

Тип сварочной машины

МТП-1110, МТП-1409

Тип сварочных клещей

КС-2-1; КС-2-2; КС-2-3; КТП-8-6; КТП-8-7

Угол поворота стойки (с кондуктором), градусов

360

Угол поворота консоли, не менее, градусов

180

Грузоподъемность, кг

500

Наибольшие размеры свариваемых каркасов, мм:

длина

3000

ширина

3000

высота

300

Габаритные размеры, не более, мм:

длина

6420

ширина

4200

высота

3500

Масса, кг

670

предназначены для работы в составе автоматизированных линий и правильно-отрезных станков.



СМЖ-495/2Д



СМЖ-495/1Б



СМЖ-495/1Д



СМЖ-495.03Д



СМЖ-495.04Д

## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                         | 212-84      | 212-85                | 212-86      | 212-87      | 212-88          |
|---------------------------------------------------------|-------------|-----------------------|-------------|-------------|-----------------|
|                                                         | СМЖ-495/1Б  | СМЖ-495/1Д            | СМЖ-495/2Б  | СМЖ-495.03Д | СМЖ-495.04Д     |
| Мин. внутренний диаметр устанавливаемой бухты, мм       | 360         | 360                   | 360         | 360         | 400             |
| Макс. наружный диаметр устанавливаемой бухты, мм        | 1000        | 1000                  | 1000        | 1500        | 1500            |
| Диаметр проволоки, мм                                   | 3-6         | 3-6                   | 3-6         | 6-12        | 6-16            |
| Число помещаемых бухт, шт.                              | 1           | 1                     | 2           | 1           | 1               |
| Тормоз                                                  | без тормоза | пнеumo-гидравлический | без тормоза | пружинный   | комбинированный |
| Габаритные размеры бухтодержателя (диаметр/высота), мм: | 1300/870    | 1300/870              | 1300/1700   | 750/1610    | 2360/2454       |
| Масса бухта/бухтодержатель, кг                          | 1000 /135   | 1000/165              | 1000/270    | 1000/350    | 3000/820        |



предназначен для удержания проволочных бухт, размотки и дальнейшей подачи (вертикальный отбор).



Возможен вариант комплектации бухтодержателя с электродвигателем.

## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-83

СМЖ-495/1В

|                                                   |                |
|---------------------------------------------------|----------------|
| Мин. внутренний диаметр устанавливаемой бухты, мм | 360            |
| Макс. наружный диаметр устанавливаемой бухты, мм  | 1000           |
| Диаметр проволоки, мм                             | 2,2-6,0        |
| Число помещаемых бухт, шт.                        | 1              |
| Габаритные размеры бухтодержателя, мм             | 3960x2006x3461 |
| Масса: бухта/бухтодержатель, кг                   | 1000/270       |

SK-24, SM-24, AK-54 – регуляторы контактной сварки переменным током с автоматической компенсацией сварочного тока при колебаниях напряжения питающей сети. В них использована система управления «Full Digital Setup Parameter (F.D.S.P)» - полная цифровая настройка параметров.



SM-24



SK-24V/SK-24H



AK-54V/AK-54H

AK-54 может применяться для любых типов установок контактной сварки, он работает в режимах постоянного управления током вторичного контура и сглаживания (компенсации) колебаний напряжения источника. Имеется трехступенчатая подача мощности по 15 рабочим программам, заложена возможность автоматической корректировки сварочного тока по мере износа электродов.

SK-24 и SM-24 могут быть использованы во всех типах сварочных машин: точечной, двупостовой, шовной, стыковой сварки оплавлением и сварки с припоем, с возможностью модуляции сварочного тока по переднему и заднему фронту и термообработкой вторым импульсом сварочного тока.

- Индикация номера рабочей программы, времени, сварочного тока, отклонений тока и других параметров.
- Ввод в память до 10 рабочих программ для различных материалов и толщин свариваемых деталей.
- Оснащен счетчиками количества изделий.

#### Артикул

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                        | 212-101<br>AK-54 | 212-81<br>SK-54 | 212-82<br>SM-24 |
|--------------------------------------------------------|------------------|-----------------|-----------------|
| Напряжение питающей сети, В                            | 2x220/2x380      | 2x220/2x380     | 2x220/2x380     |
| Частота сети, Гц                                       | 50               | 50/60           | 50/60           |
| Потребляемая мощность (максимум), Вт                   | 12               | 15              | 15              |
| Количество регулируемых позиций сварочного цикла, шт.  | 9                | 9               | 9               |
| Пределы регулирования длительностей позиций в периодах | 0-99             | 0-99            | 0-99            |
| Количество управляющих клапанов давления               | 2                | 2               | 2               |
| Количество программ памяти                             | 15               | 10              | 10              |
| Память, Кб                                             | 64               | 64              | 64              |
| Габаритные размеры, мм                                 | 260x85x207       | 260x85x207      | 260x85x207      |
| Масса, кг                                              | 2,6              | 1,3             | 1,3             |

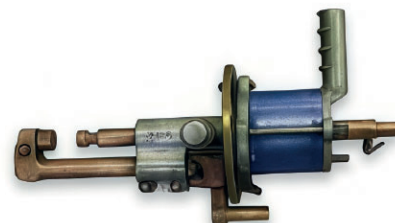




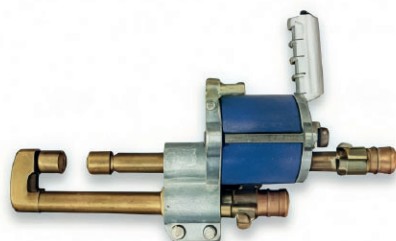
КС-2



КТП-8-1



КТП-8-6



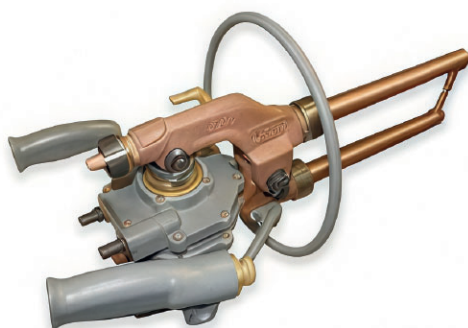
КТП-8-7



КТГ-8-1



КТГ-9-1



КТП-15-2



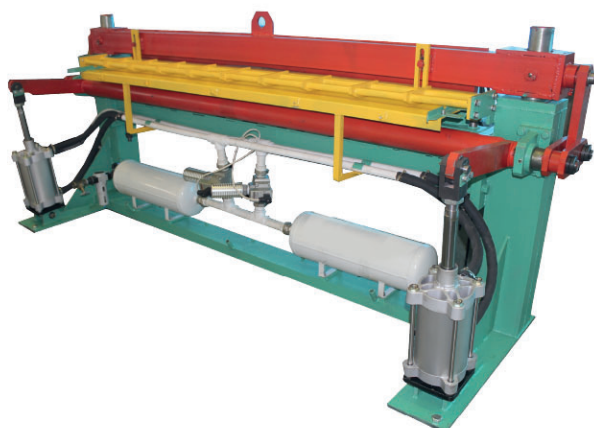
КТГ-12-3-2

## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                          | 212-65              | 212-72          | 212-69              | 212-68              | 212-73          | 212-74              | 212-75              | 212-76 |
|----------------------------------------------------------|---------------------|-----------------|---------------------|---------------------|-----------------|---------------------|---------------------|--------|
|                                                          | КС-2                | КТП-8-1         | КТП-8-6             | КТП-8-7             | КТГ-8-1         | КТГ-9-1             | КТГ-12-3-2/КТГ-15-2 |        |
| Наибольшее усилие сжатия, даН                            | 200                 | 260             | 430                 | 345                 | 250             | 270                 | 270                 |        |
| Характер движения электродов                             | прямолинейный       | радиальный      | прямолин.           | прямолин.           | радиал.         | радиал.             | радиальный          |        |
| Вылет, мм                                                | 50/160/210          | 205             | 30                  | 35                  | 205             | 660                 | 300/350             |        |
| Раствор, мм                                              | 30                  | 130             | 35                  | 20                  | 130             | 200                 | 40/140              |        |
| Свариваемые толщины листовой низкоуглеродистой стали, мм | 0,5+0,5/<br>1,5+1,5 | 0,5+0,5/<br>2+2 | 0,5+0,5/<br>1,5+1,5 | 0,5+0,5/<br>1,5+1,5 | 0,5+0,5/<br>2+2 | 0,5+0,5/<br>1,5+1,5 | 0,5+0,5/2,5+2,5     |        |
| Диаметры свариваемой арматуры, Кл, А-I, мм               | 3+3/<br>10+10       | 3+3/<br>10+10   | 3+3/<br>14+14       | 3+3/<br>12+12       | 3+3/<br>12+12   | 3+3/<br>10+10       | 4+4/10+10           |        |
| Масса, кг                                                | 5,3-6,3             | 16              | 11,5                | 6                   | 16              | 27                  | 21                  |        |

предназначены для резки плоских сварных арматурных сеток шириной до 2400 мм, применяемых для армирования железобетонных изделий. Ножницы устанавливаются на предприятиях по производству сборного железобетона. Они могут использоваться как в составе автоматизированных линий, так и самостоятельно.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                                 | 212-42<br>HC-200 | 212-79<br>HCM-200 |
|-----------------------------------------------------------------|------------------|-------------------|
| Максимальная ширина разрезаемой сетки, мм                       | 2000             | 2000              |
| Максимальный диаметр разрезаемых стержней классов Вр-I, В-I, мм | 6                | 5                 |
| Число одновременно разрезаемых стержней                         | 2                | 2                 |
| Перемещение ножниц по основанию, мм                             | 155              | 155               |
| Привод ножниц                                                   | пневматический   | эл/механический   |
| Число пневмоцилиндров                                           | 2                | -                 |
| Диаметр пневмоцилиндров, мм                                     | 160              | -                 |
| Ход пневмоцилиндров, мм                                         | 200              | -                 |
| Давление сжатого воздуха, МПа                                   | 0,6              | -                 |
| Габаритные размеры (длина/ширина/высота), мм                    | 1440/2800/1278   | 1100/3510/1410    |
| Масса, кг                                                       | 1200             | 1450              |

предназначены для резки плоских сварных арматурных сеток шириной до 3800 мм, применяемых для армирования железобетонных изделий.



## Артикул

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                                      | 212-45<br>СМЖ-771.04 |
|----------------------------------------------------------------------|----------------------|
| Максимальная ширина разрезаемой сетки, мм                            | 3800                 |
| Максимальный диаметр разрезаемых стержней классов Вр-I, В-I, А-I, мм | 6                    |
| Число одновременно разрезаемых стержней                              | 2                    |
| Шаг между стержнями наибольшего диаметра, не менее, мм               | 150                  |
| Привод ножниц                                                        | пневматический       |
| Число пневмоцилиндров                                                | 2                    |
| Диаметр пневмоцилиндров, мм                                          | 200                  |
| Ход пневмоцилиндров, мм                                              | 250                  |
| Давление сжатого воздуха, МПа                                        | 0,6                  |
| Длина перемещения ножниц по рельсам, мм                              | 150                  |
| Габаритные размеры, мм:                                              |                      |
| длина/ширина/высота                                                  | 5000/1000/2010       |
| Масса, кг                                                            | 2400                 |



предназначены для охлаждения токоведущих частей и силовых приборов сварочного оборудования.

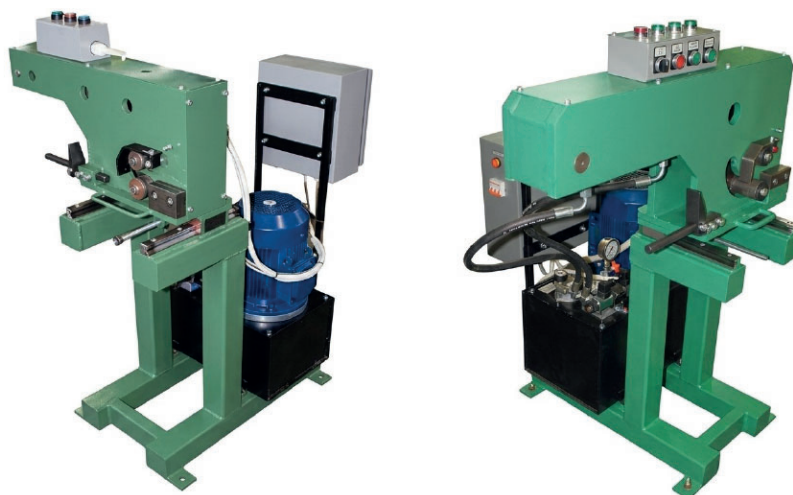


### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                                                                        | 212-47<br>СВО-1 | 212-48<br>СВО-2 |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------|
| Напряжение сети, В                                                                                     | 1x220           | 1x220           |
| Производительность насоса, м³/ч                                                                        | 4,5             | 4,5             |
| Давление, МПа                                                                                          | 0,4             | 0,4             |
| Теплоотдача (холодопроизводительность)<br>при температуре воздуха 20°C, охлаждающей жидкости 60°C, кВт | 25              | 85              |
| Мощность электродвигателя насоса, кВт                                                                  | 1,2             | 1,2             |
| Мощность электродвигателя вентилятора, кВт                                                             | 0,13            | 0,81            |
| Присоединительные размеры, вход/выход                                                                  | 1"              | 1"              |
| Емкость бака, л                                                                                        | 200             | 500             |
| Габаритные размеры, мм:                                                                                |                 |                 |
| длина                                                                                                  | 650             | 850             |
| ширина                                                                                                 | 650             | 850             |
| высота                                                                                                 | 1200            | 1500            |
| Масса, кг                                                                                              | 110             | 260             |

предназначено для холодной гибки прутков арматуры в арматурных цехах заводов сборного железобетона и на строительных площадках. Используется преимущественно в составе сваенавивочных машин для формирования оголовка каркаса сваи.



### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|                                                                 | 212-77<br>УГ-1 | 212-78<br>УГ-2 |
|-----------------------------------------------------------------|----------------|----------------|
| Наибольший диаметр изгибаемой арматурной стали класса А-III, мм | 25             | 32             |
| Количество одновременно изгибаемых стержней                     | 1              | 1              |
| Установленная мощность, кВт                                     | 4              | 4              |
| Рабочий объём гидробака, л                                      | 16             | 30             |
| Рабочее давление в гидросистеме, бар (МПа)                      | 90 (9)         | 130            |
| Перемещение каретки гибочного устройства, мм                    | 170            | 180            |
| Габаритные размеры, не более, мм                                |                |                |
| длина                                                           | 805            | 910            |
| ширина                                                          | 760            | 906            |
| высота                                                          | 1120           | 1250           |
| Масса, кг                                                       | 200            | 250            |

предназначено для намотки в рулоны арматурной сетки из проволоки Вр-I, А240 диаметром 3-5 мм.

### Артикул

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

212-46

УН-200

|                                               |                     |
|-----------------------------------------------|---------------------|
| Ширина наматываемого рулона, мм               | 2000*               |
| Внутренний диаметр наматываемого рулона, мм   | 500*                |
| Максимальный диаметр наматываемого рулона, мм | 1500                |
| Номинальный диаметр проволоки сетки, мм       | 4-5                 |
| Привод                                        | электромеханический |
| Установленная мощность, кВт                   | 5,5*                |
| Максимальная масса наматываемого рулона, кг   | 1500                |
| Давление сжатого воздуха, МПа                 | 0,6                 |
| Габаритные размеры, не более, мм:             |                     |
| длина                                         | 3780*               |
| ширина                                        | 3500*               |
| высота                                        | 2240*               |
| Масса, кг                                     | 2500                |



\*В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены







429950, Чувашия, г. Новочебоксарск, ул. Промышленная, 73Д. Тел. (8352) 74-99-77, факс (8352) 74-95-70