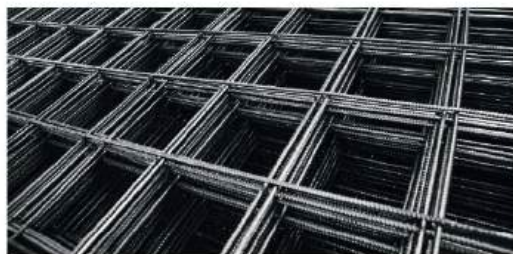


Каталог оборудования

Автоматизированные линии
контактной сварки



2026



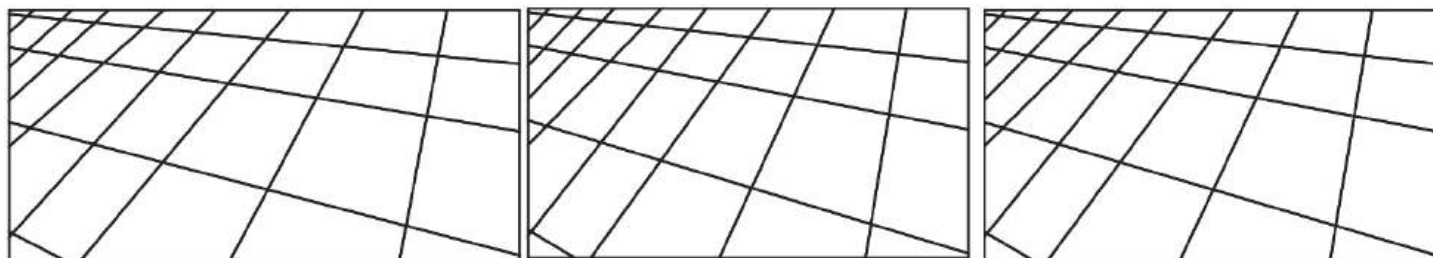
Группа компаний «Унитех» работает с 1990 года

UNITEHSTROY.RU



Каталог оборудования

Автоматизированные линии
контактной сварки



Группа компаний «Унитех» работает с 1990 года

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 техзаданиям.
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, СК-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	2x380	2x380
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, °C	500	500
Скорость нагрева стержней d=16, не менее, °C/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 СМЖ-1285.03	212-53 СМЖ-1285.03.02
Напряжение питающей сети, В	3х380	3х380
Частота сети, Гц	50	50
Тип арматурных стержней	горячекатаные периодического профиля	горячекатаные 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

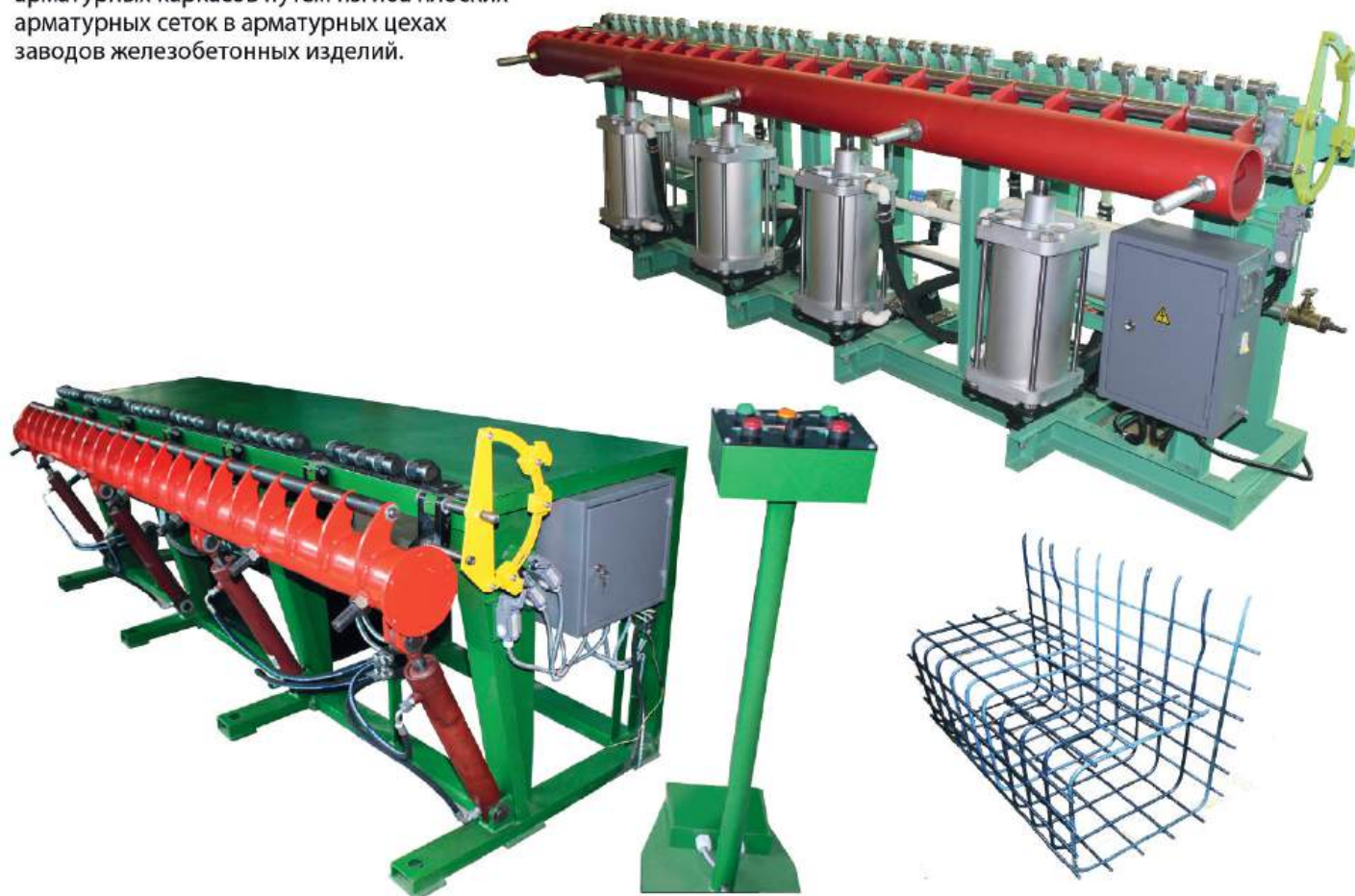
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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 СМЖ-353.03	212-64 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 ² (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 ³	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 ножевого 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.

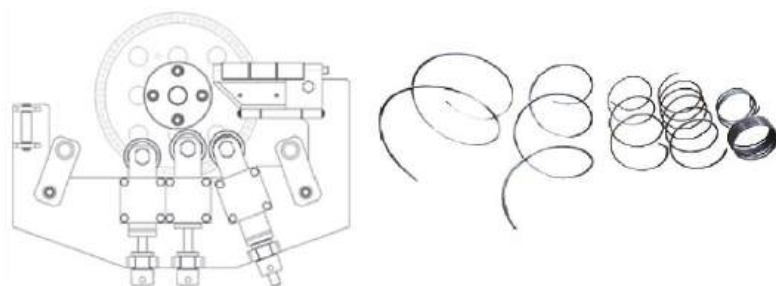
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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
22	176	88
25	200	100
28	224	112
32	256	128
36	288	144



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	3x380
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 ⁻¹		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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

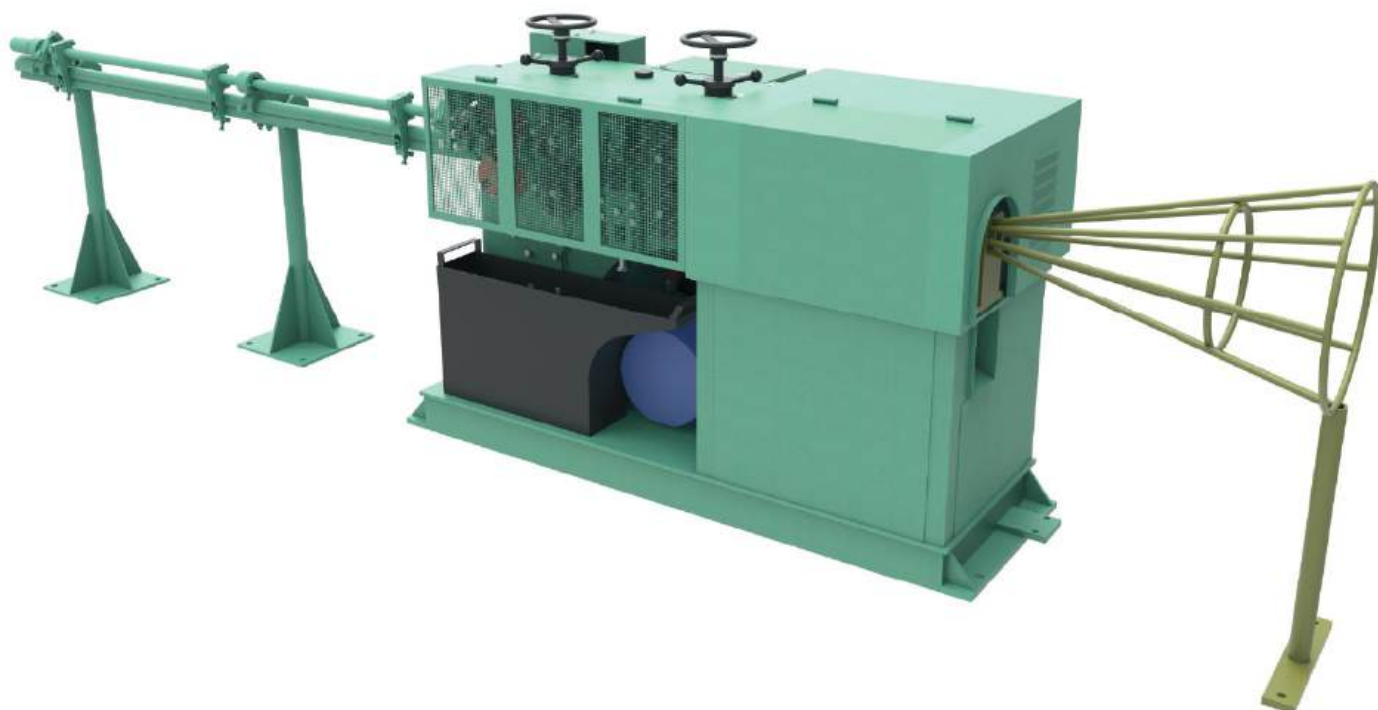
212-08

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

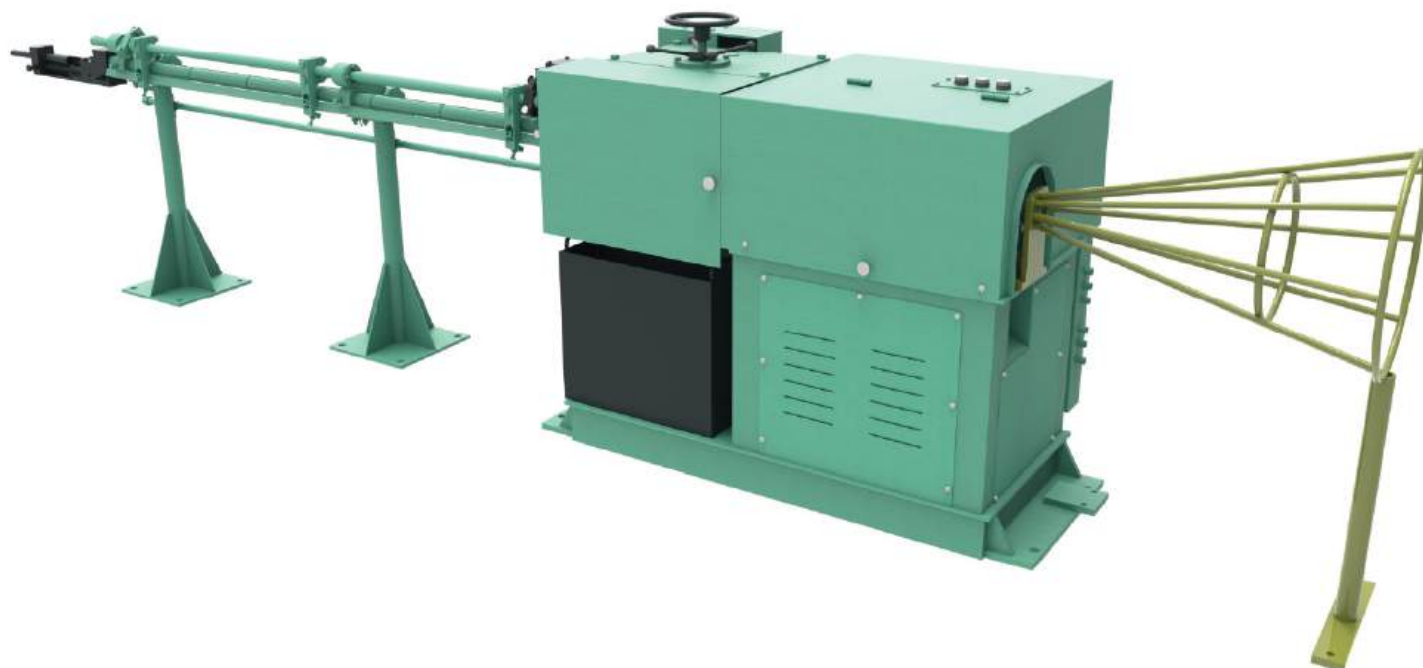
СМЖ-142.03

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

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 ² , 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 объем гидробака, л	80

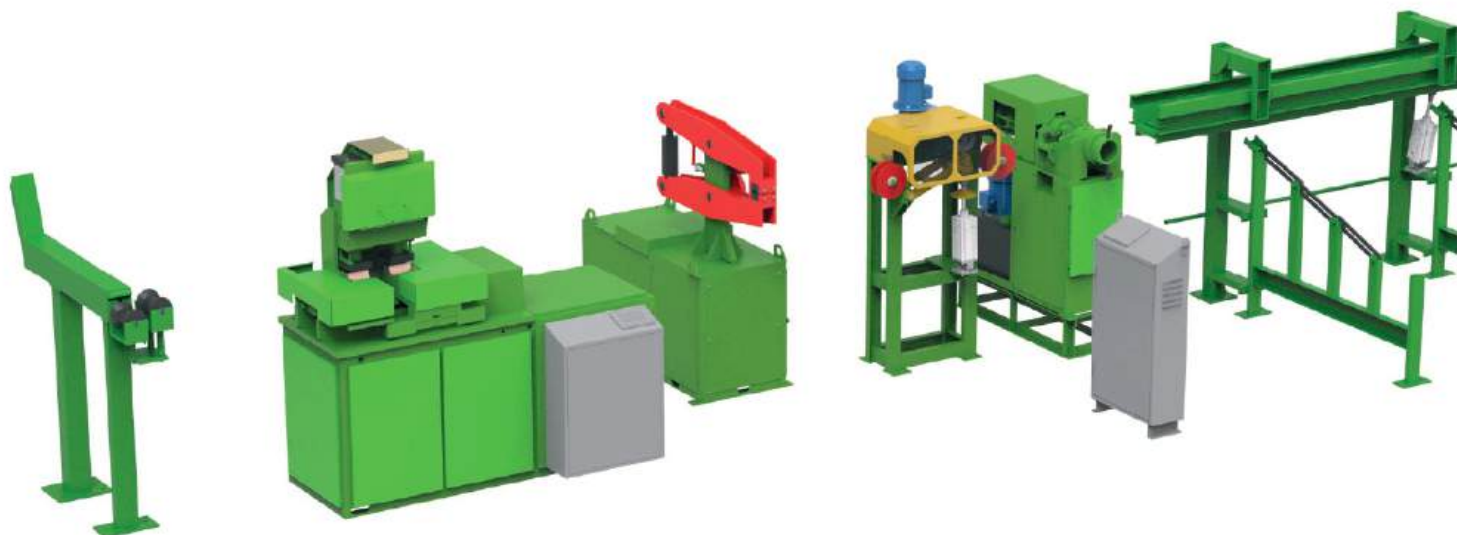
Габаритные размеры, мм:

длина	1600
ширина	650
высота	1510

Масса, кг

480

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



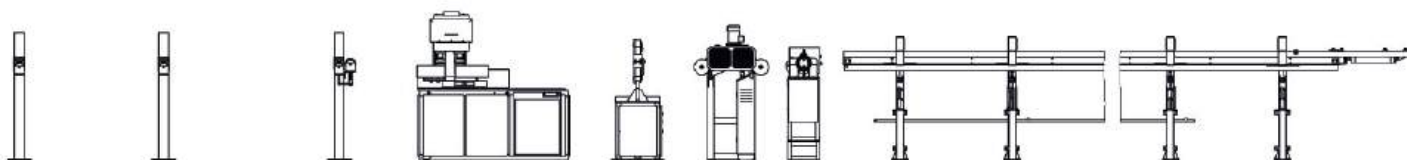
Артикул

212-72

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ЛБЗА-40

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

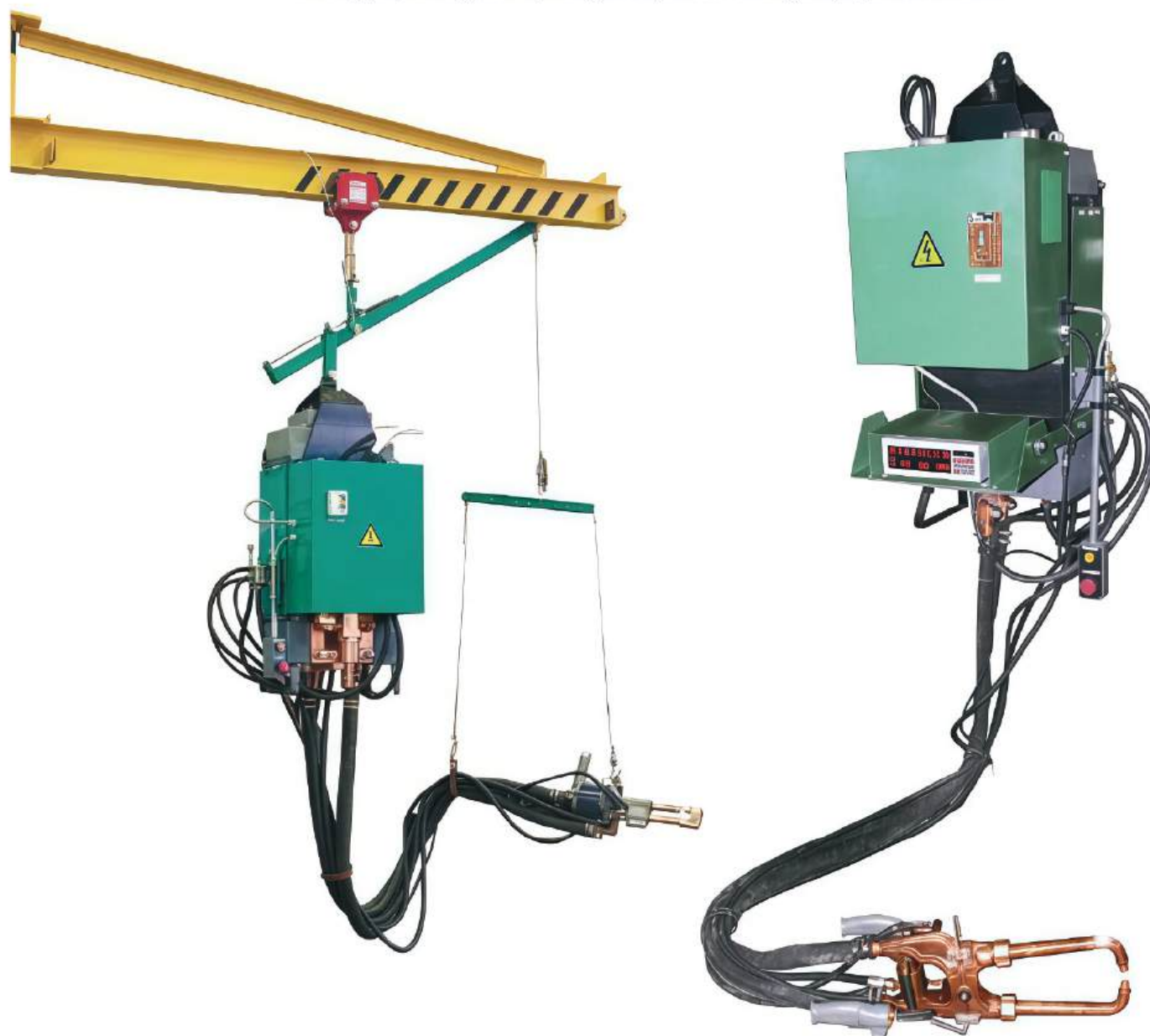
Напряжение питающей сети, В	3x380
Частота сети, Гц	50
Длина стержней, не менее, мм	150
Диапазон регулирования сварочного тока:	
минимальный, не более, А	300
максимальный, не менее, А	2000
Род сварочного тока	постоянный
Полярность сварочного тока (плюс на стержне)	обратная
Диаметр привариваемого стержня:	
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 МТП-1409.03	212-24 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

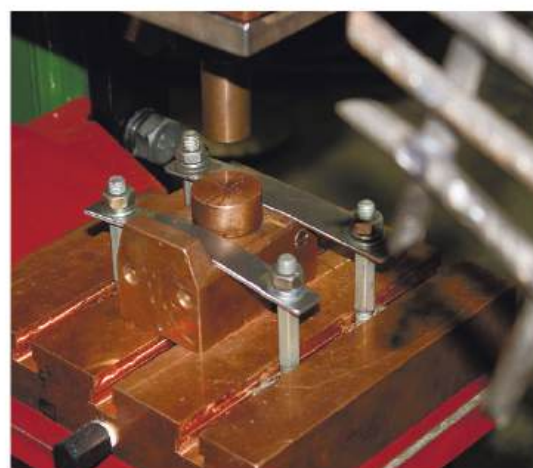
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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/см ²), 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

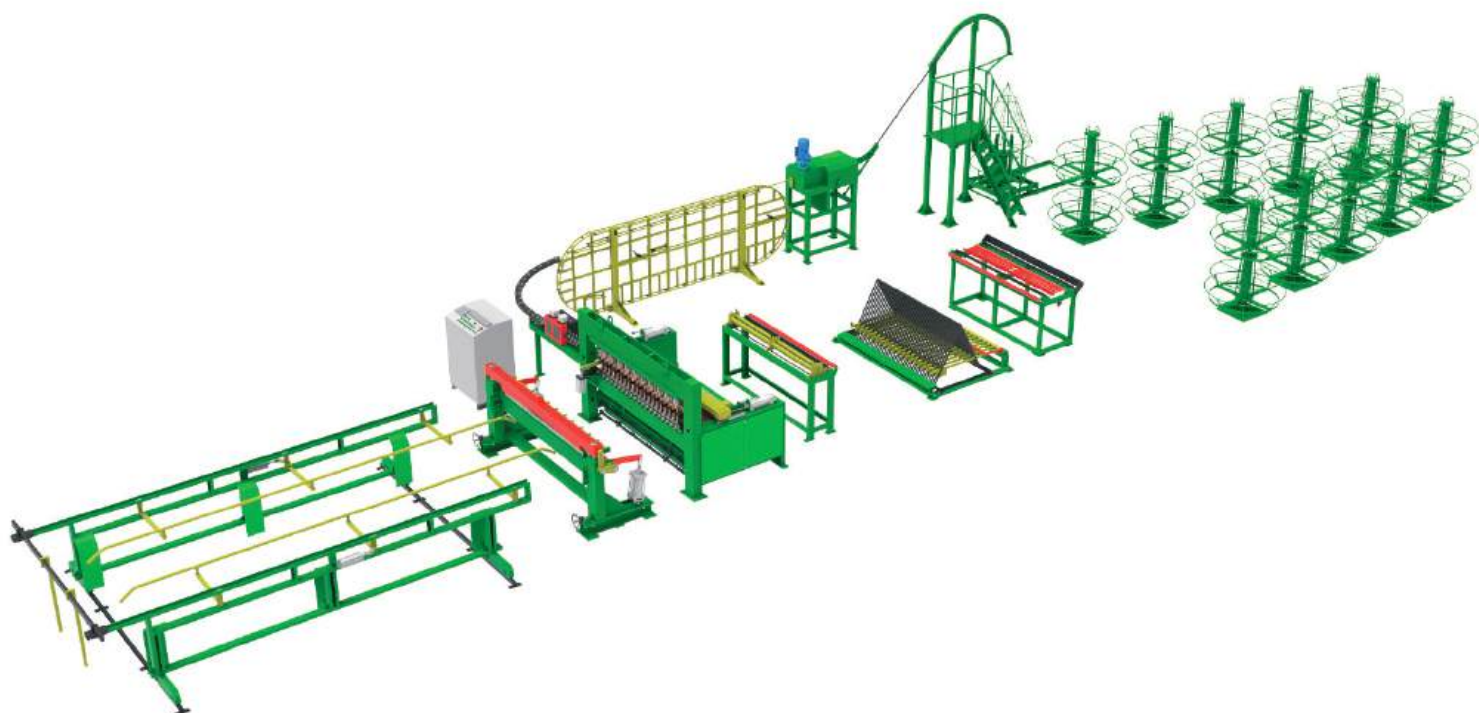
МТМ-289.03.02

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

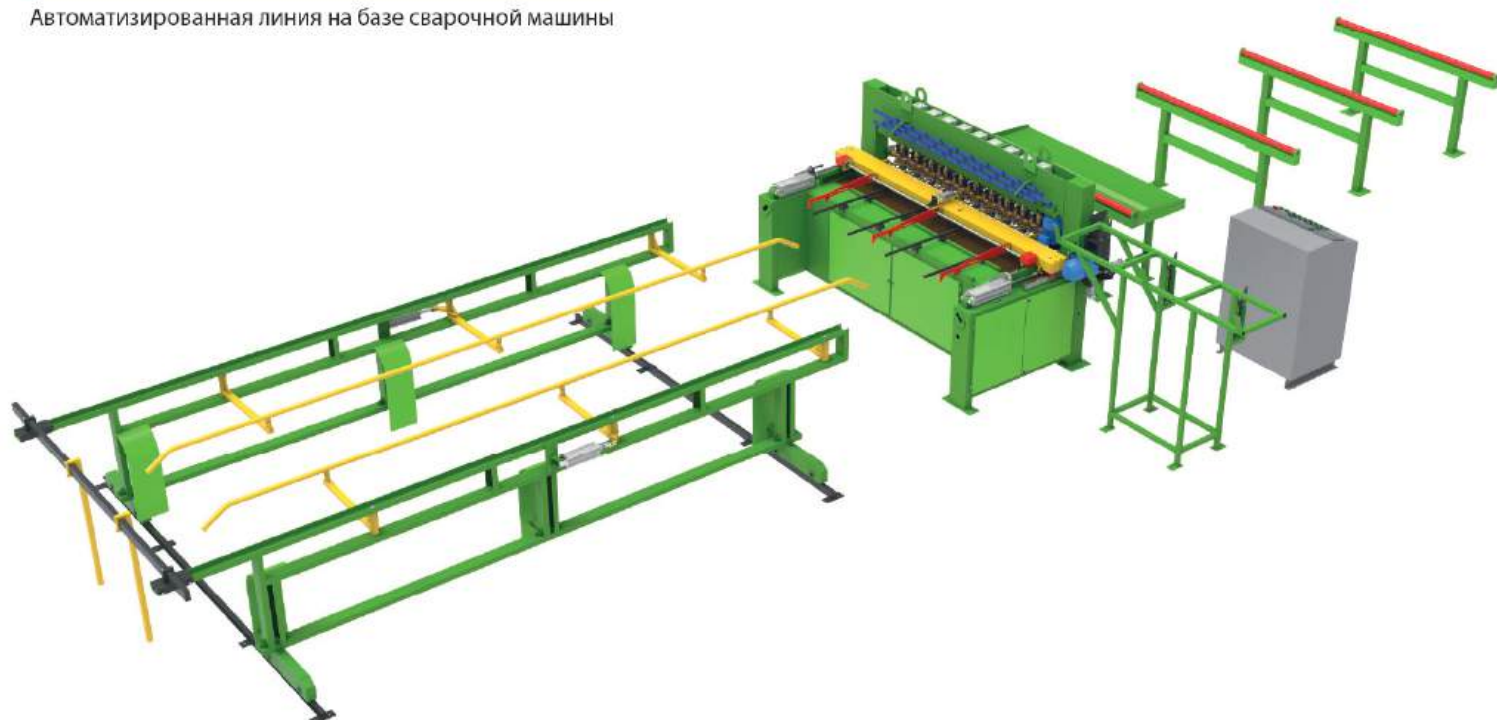
MTM -289.03.01

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	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	50-200	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



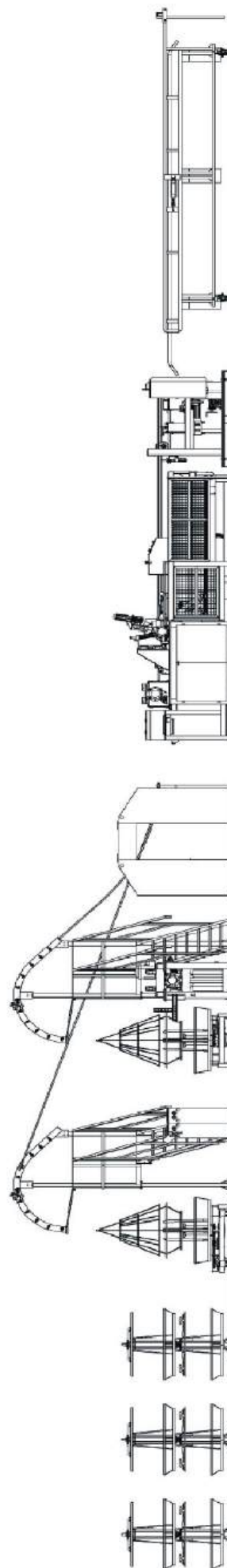
Машина сварочная



Бухтодержатель вертикальный СМЖ-495/1В



Ножницы сеточные HCM-200

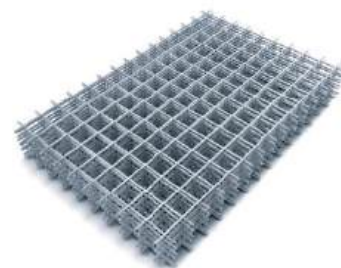


МТМ-177.02П

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 МТМ-177.02П.50	212-36 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



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.

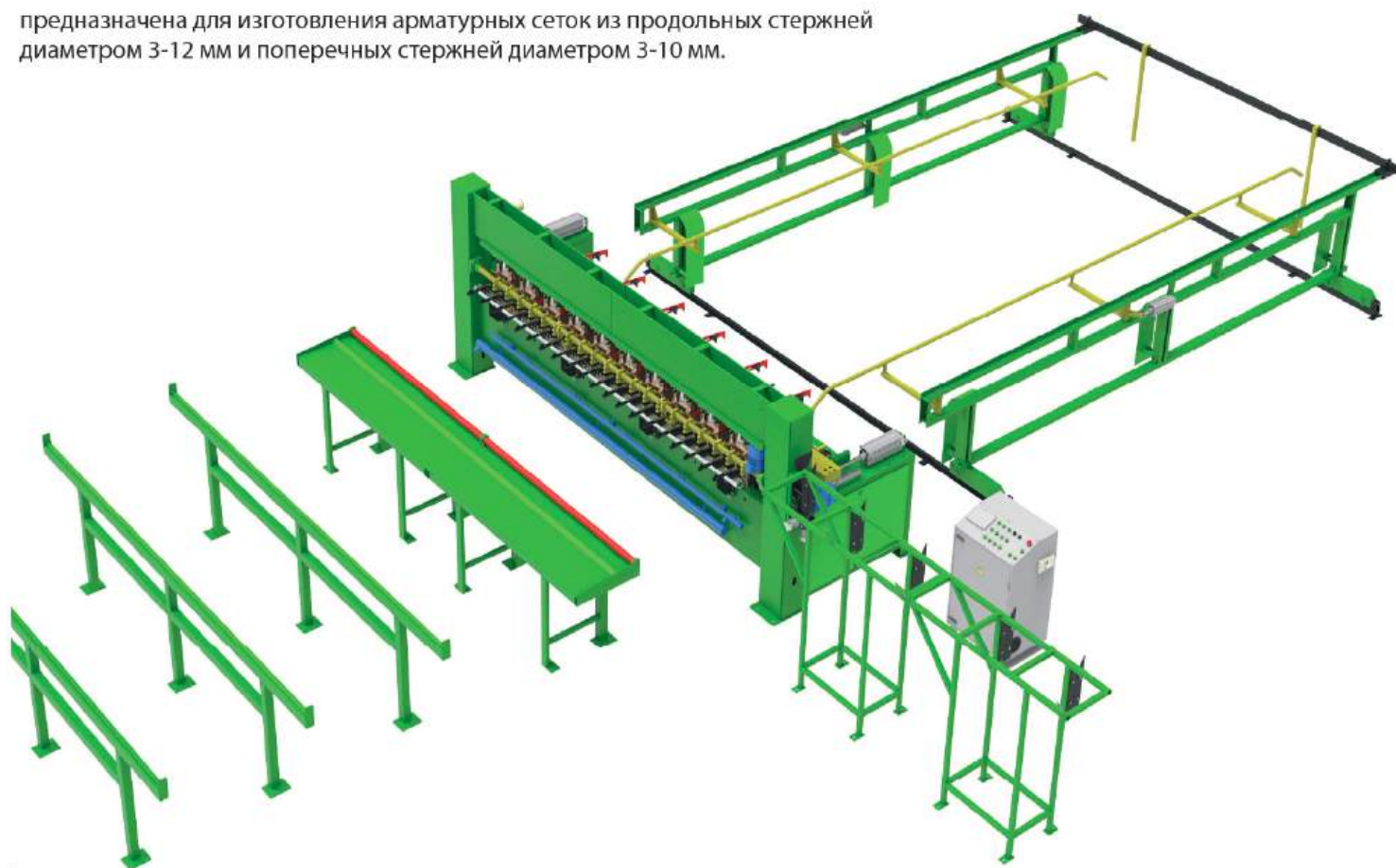
В зависимости от диаметров проволок и арматуры возможна комбинация исполнений:

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	3x380
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

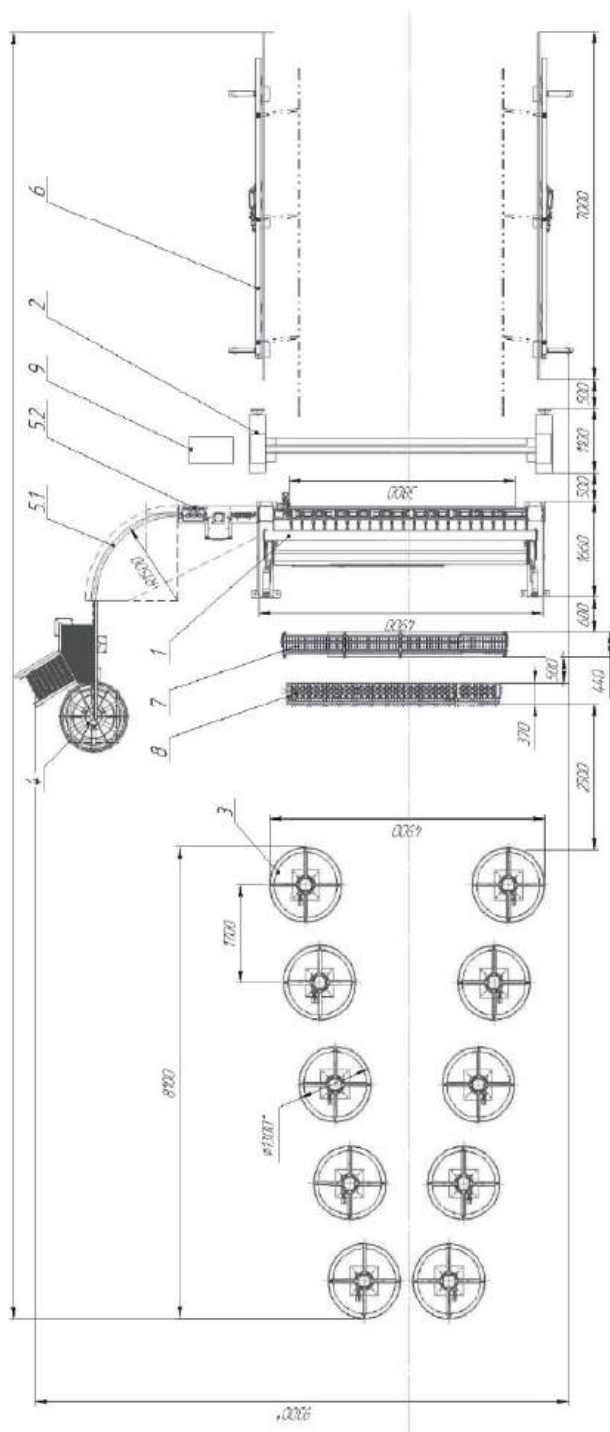
212-38

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	3x380
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



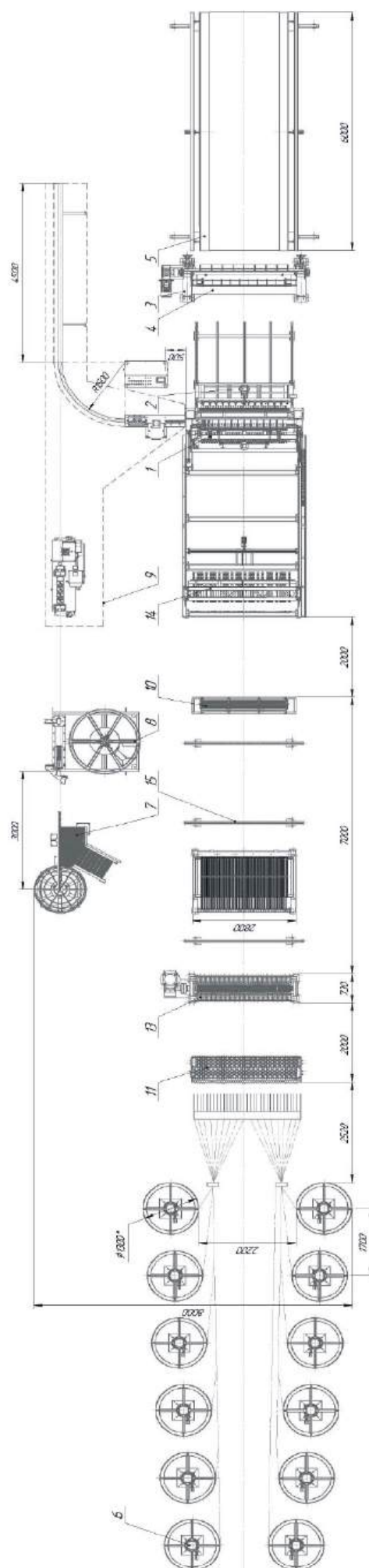
Бухтодержатели



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



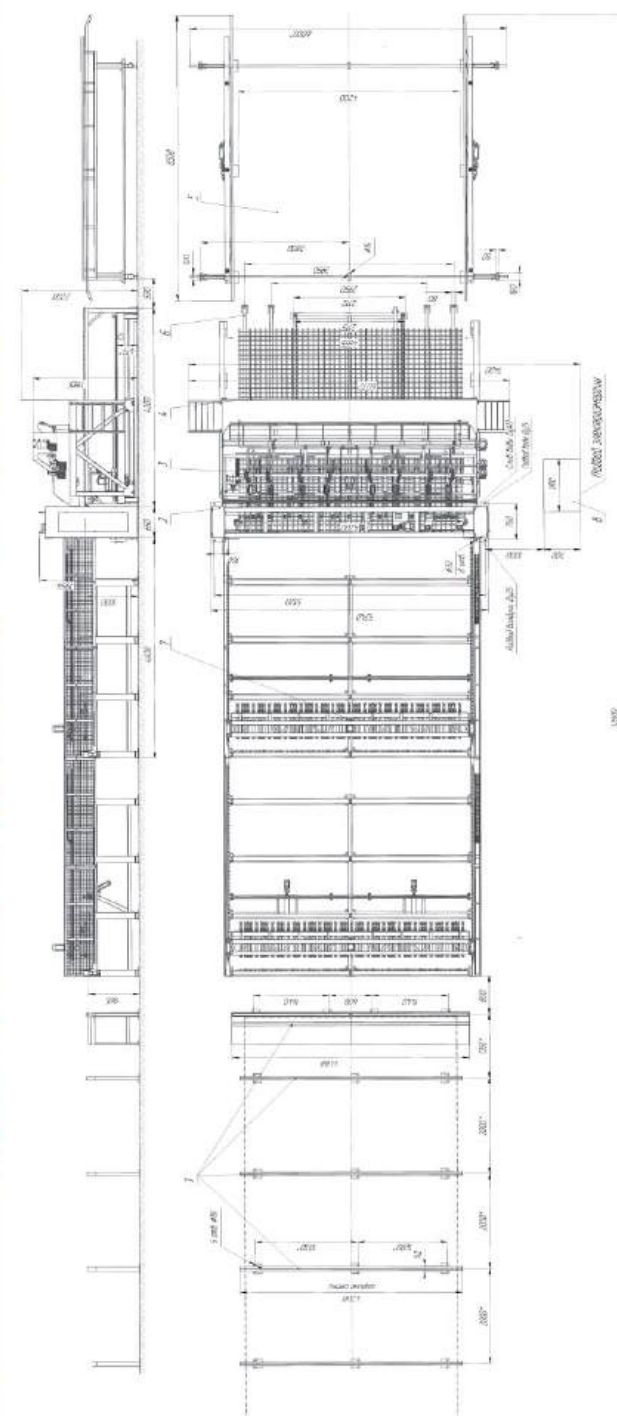
Сварочная машина с кареткой (общий вид)



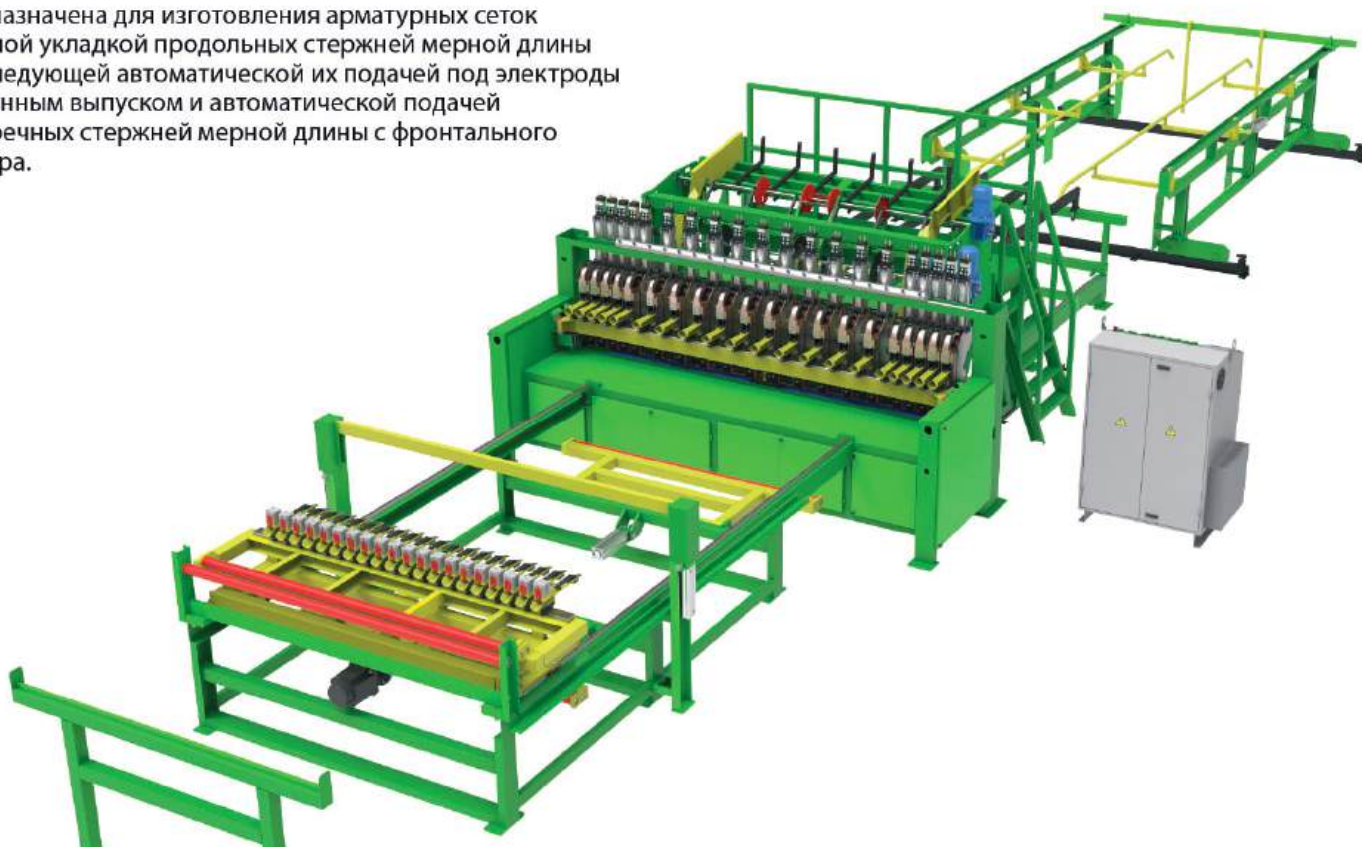
Каретка



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*

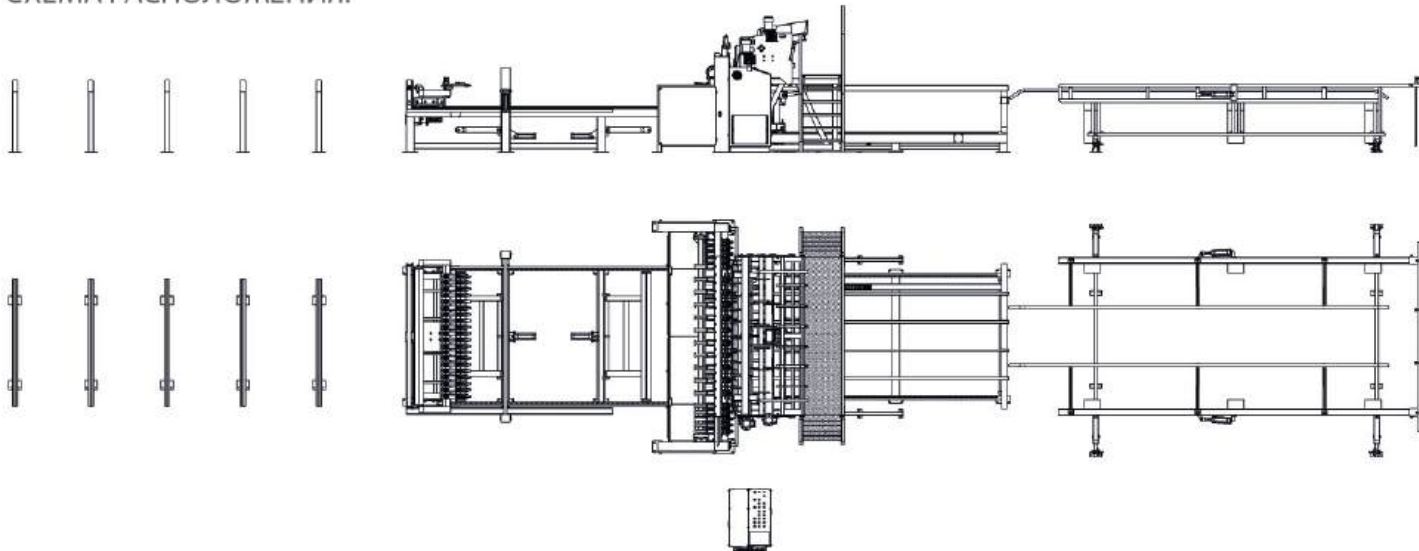
* В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

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

КОЛ-ВО

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.

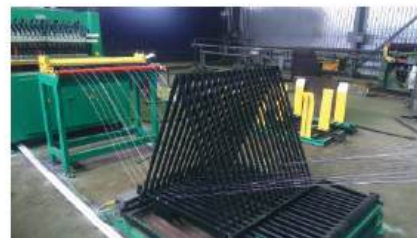
Фиксация положения сварочных узлов и прижим медных шин между собой осуществляется при помощи эксцентриков – рычаг в нижней части фотографии.



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 ЛМС-1000	212-16 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, 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	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 ³ /ч	60
Расчетное давление воды, МПа	0,2-0,3
Наибольший расход охлаждающей воды, м ³ /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, м³/ч	130
Расчетное давление воды, МПа	0,2-0,3
Наибольший расход охлаждающей воды, м³/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 ³ /ч	60
Расчетное давление воды, МПа	0,2-0,3
Наибольший расход охлаждающей воды, м ³ /ч	0,6

Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм:

длина	16000*
ширина	4000*
высота	1800

Масса, т

4,5*

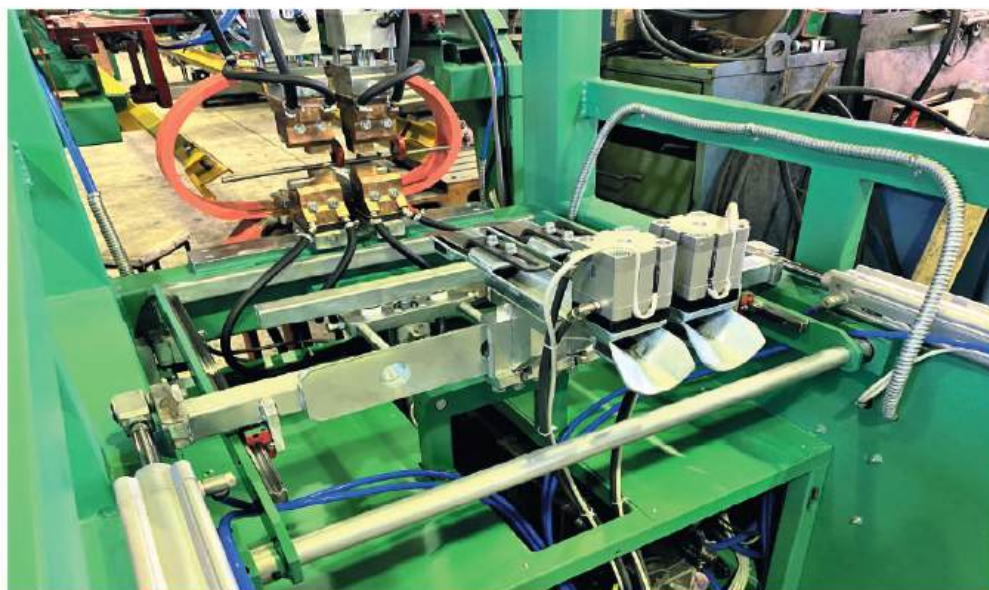
**В соответствии с техническим заданием данные могут быть изменены*



Сварочная линия



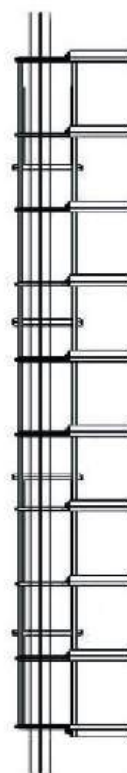
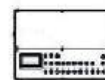
Шкаф управления



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 ЛДК-16.8	212-11 ЛДК-16.5
Напряжение питающей сети, В	3х380	3х380
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



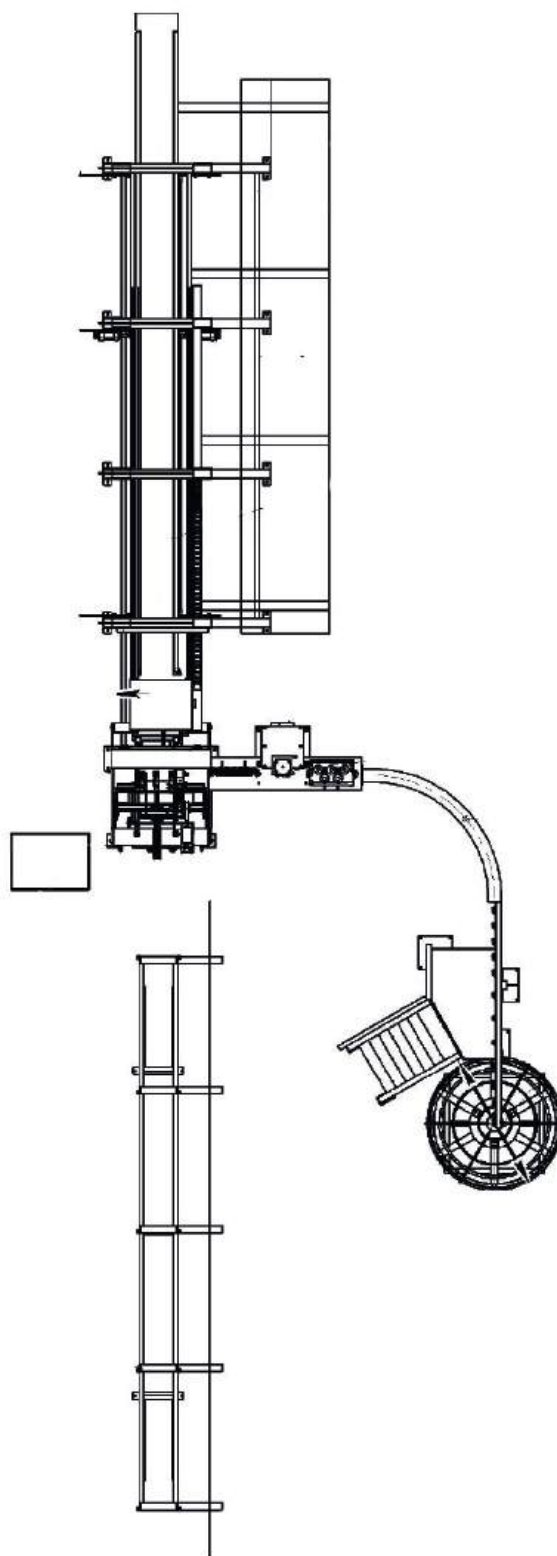
Сварочная линия



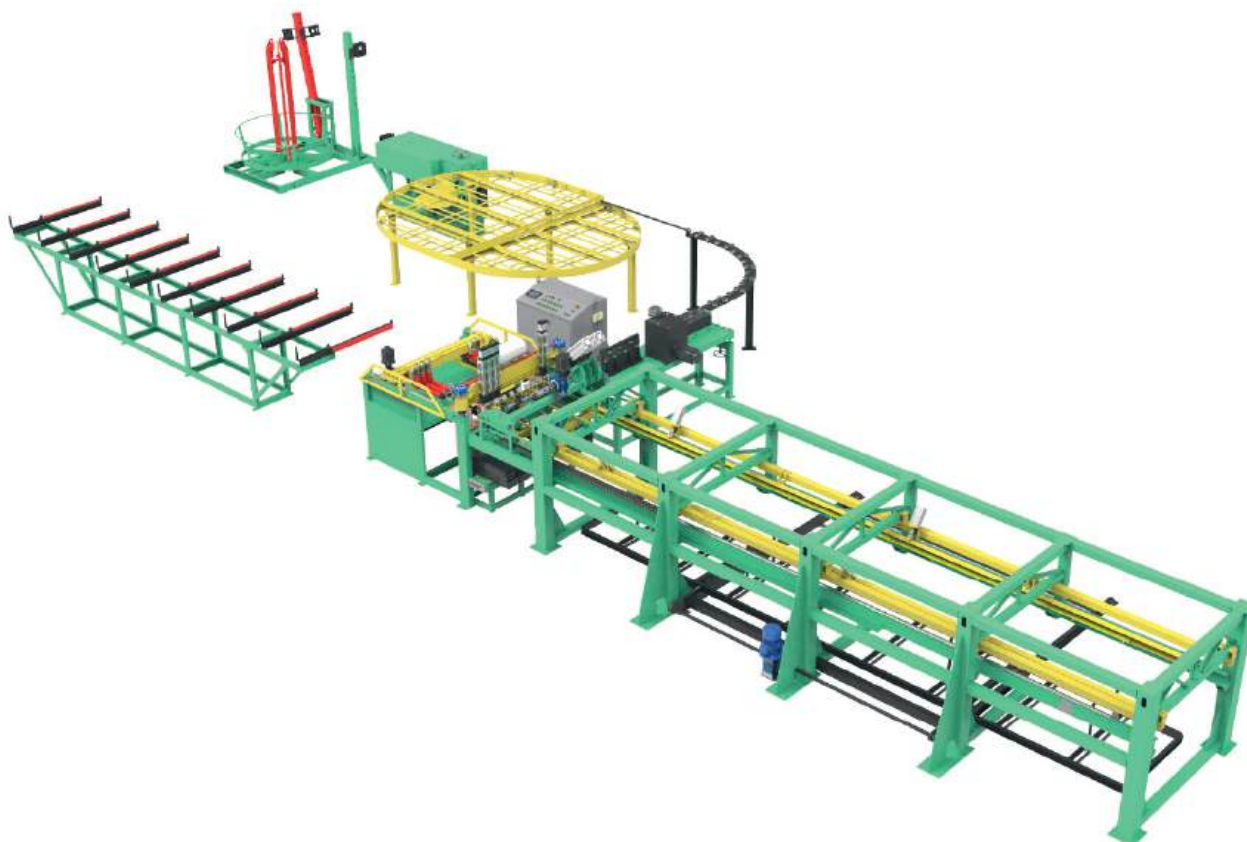
Механизм предварительной продольной подачи



Сварочный узел



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



Артикул

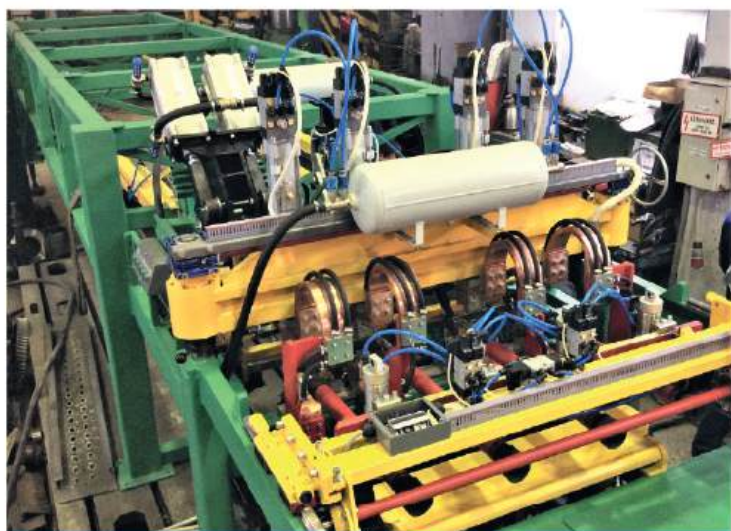
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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, м ³ /ч	60
Расчетное давление воды, МПа	0,2-0,3
Наибольший расход охлаждающей воды, м ³ /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)



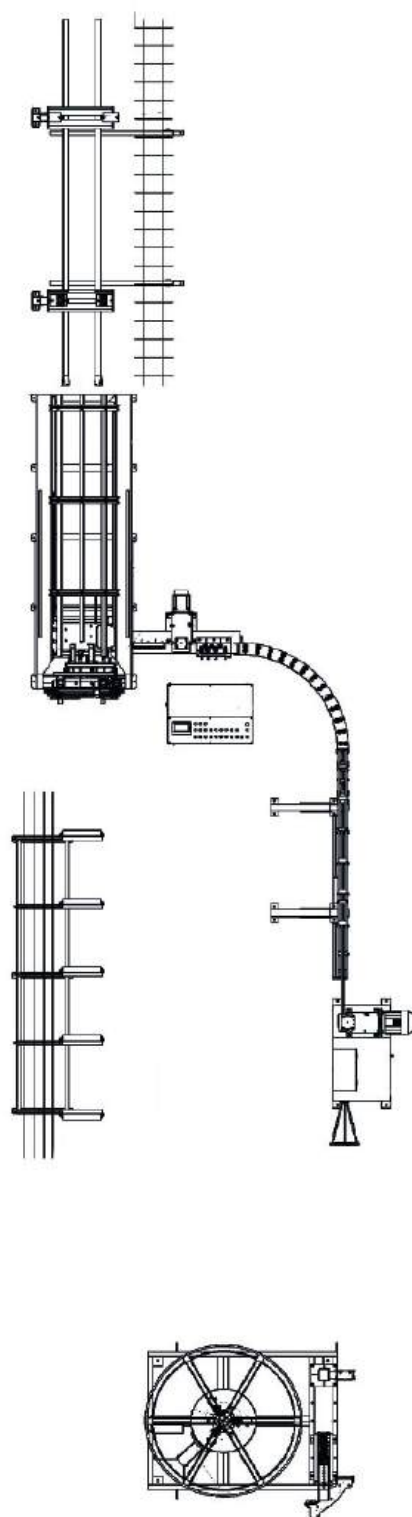
Сварочная линия (Фото 2)



Шкаф управления



Механизм укладки



предназначены для изготовления навивных арматурных каркасов для железобетонных свай.



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)



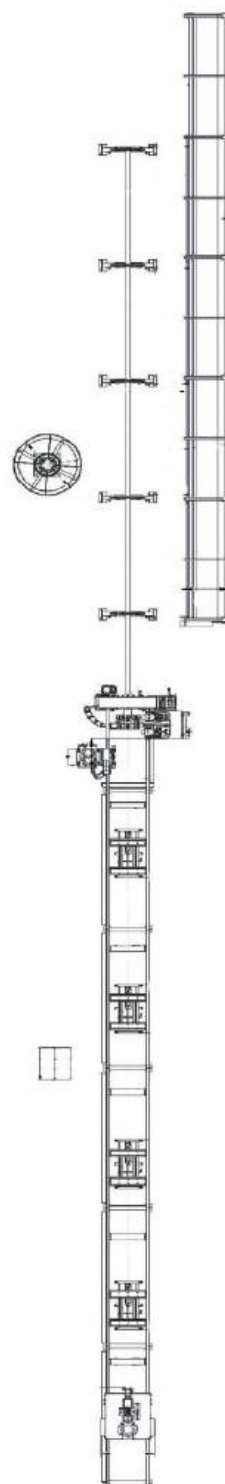
Сварочный узел



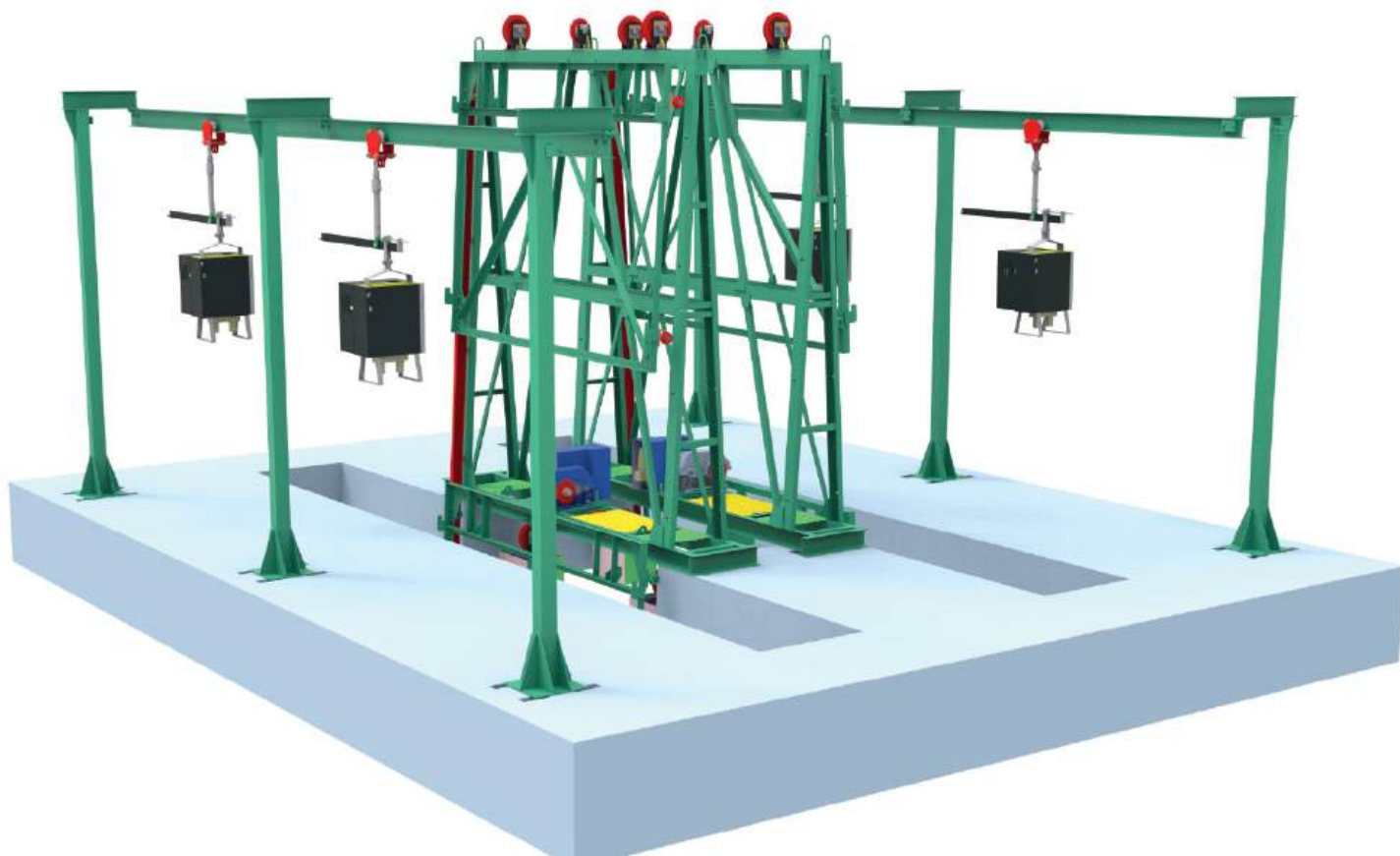
Пульт управления и сварочный узел



Механизм перемещения каркаса



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



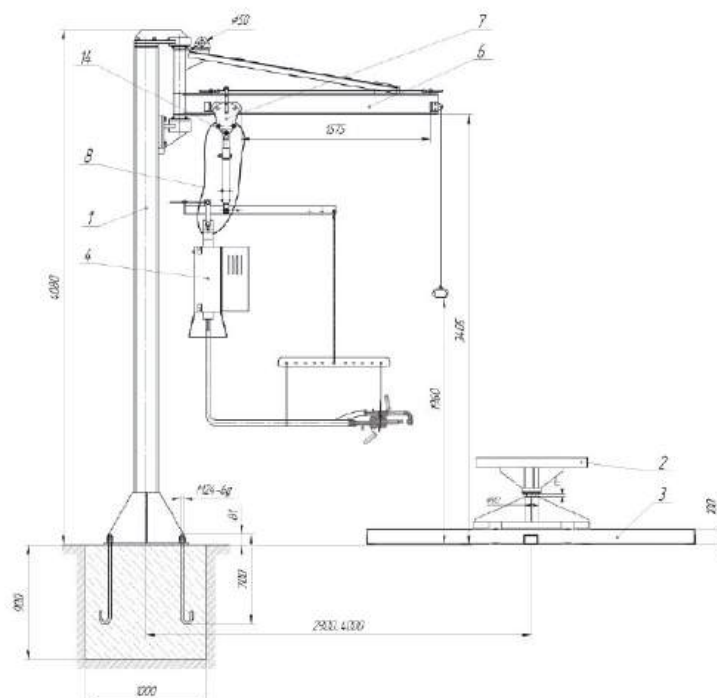
Артикул

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 AK-54	212-81 SK-54	212-82 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/ 1,5+1,5	0,5+0,5/ 2+2	0,5+0,5/ 1,5+1,5	0,5+0,5/ 1,5+1,5	0,5+0,5/ 2+2	0,5+0,5/ 1,5+1,5	0,5+0,5/2,5+2,5	
Диаметры свариваемой арматуры, Кл, А-I, мм	3+3/ 10+10	3+3/ 10+10	3+3/ 14+14	3+3/ 12+12	3+3/ 12+12	3+3/ 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 HC-200	212-79 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 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 СВО-1	212-48 СВО-2
Напряжение сети, В	1x220	1x220
Производительность насоса, м ³ /ч	4,5	4,5
Давление, МПа	0,4	0,4
Теплоотдача (холодопроизводительность) 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 УГ-1	212-78 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 объем 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 проволок 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