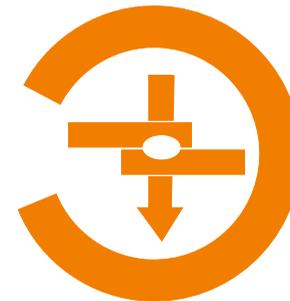


ОГЛАВЛЕНИЕ

Информация для заказа	2
Машина для производства кладочной сетки МТМ-1000К1.....	3
Линия для производства кладочной сетки ЛТС-1000К1.....	4
Линия для производства кладочной сетки ЛТС-1000К2.....	5
Линия для производсва сетки в рулонах ЛТС-1500Р2.....	6
Линия для производства легкой арматурной сетки ЛТС-2000К2.....	7
Комплекс для производства заборных секций КМС-2500К3.....	8
Машина для производства двухветвьевах каркасов МТМ-2Х200К1.....	9
Полуавтомат многоэлектродной контактной сварки ПМК-1000.....	10
Машина для производства двухветвьевах каркасов МТМ-300К2.....	11
Комплекс для производства арматурной сетки КМС-3000К1.....	12
Машина для производства легкой арматурной сетки МТМ-2000К1-1..	13
Линия для производства легкой арматурной сетки ЛТС-3000К2.....	14
Машины точечные подвесные МТП-1110 и МТП-1409.....	15
Машина точечной конденсаторной сварки МТК-5002.....	16
Лаборатория технологии сварки.....	17
Машина точечной конденсаторной сварки МТК-8502.....	18
Машина точечной сварки низкочастотная МТН-7502.....	19
Машина точечной сварки с выпрямлением МТВР-4001.....	20
Машина шовной сварки с выпрямлением МШВ-7501.....	21
Машина точечной сварки с выпрямлением МТВ-8002.....	22



ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА

Мы располагаем широкой номенклатурой базовых вариантов оборудования для производства сварных сеток и специальных машин контактной сварки деталей ответственного назначения, которые представлены на сайте нашей компании www.electric-npo.ru. В данном каталоге можно ознакомиться с основными техническими характеристиками оборудования и сделать предварительный выбор конкретного типа машины или линии. Наши специалисты помогут Вам выбрать наиболее оптимальный вариант, исходя из Ваших потребностей, возможностей по размещению оборудования и по энергопотреблению.

Поставка оборудования осуществляется по предварительному заказу и может включать в себя сдачу «под ключ». Время изготовления - от 4 до 6 месяцев при наличии конструкторской документации на требуемое оборудование. Возможна разработка нового изделия по согласованному ТЗ, в этом случае срок поставки увеличивается на время разработки документации.

Цены на наше оборудование договорные и зависят от его состава, по соотношению цена/качество мы предлагаем самые лучшие варианты. В любом случае, мы гарантируем нашим покупателям внимательный и индивидуальный подход, надёжную и устойчивую работу оборудования в течение долгих лет.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Отдел продаж: тел. офиса: +7 812 337 5804, +7 812 337 5805,

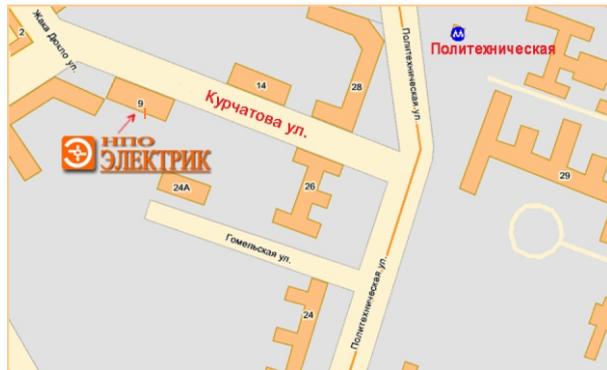
дежурный тел.: +7 812 337 5549

Моб. тел.: +7 921 938 2094, факс +7 812 337 5810

E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

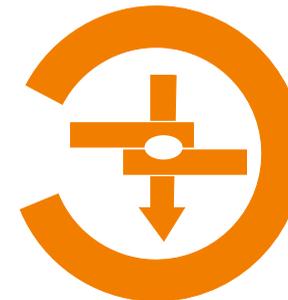
www.electric-npo.ru

Схема проезда



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ:

- надёжность и стабильность работы подтверждённая в течение многих лет эксплуатации, например, в ОАО «Солнечногорский завод металлических сеток»;
- адаптация под работу с отечественными материалами, в частности с проволокой в бухтах, для чего система подачи поперечной проволоки в линиях для сварки сеток выполнена с использованием петлевого накопителя и автоматически отслеживает дефекты намотки бухты;
- патентованные решения многих узлов гарантируют высокое качество готовой продукции и низкое энергопотребление;
- развитая система диагностики позволяет быстро находить и устранять неисправности;
- современная и надёжная комплектация обеспечивает высокую отказоустойчивость и возможность работы в 2 или 3 смены;
- высокая точность и качество свариваемых каркасов;
- конструкция оборудования позволяет быструю переналадку на другие изделия;
- автоматизация рабочих процессов делает возможным обслуживание оборудования одним оператором;
- быстрая окупаемость оборудования, например, линии для производства сварной сетки при двухсменной эксплуата-



МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МАШИНА МТМ-1000К1



Назначение: производство кладочной сетки шириной до 1000 мм из проволоки круглого сечения диаметром от 3 до 5 мм методом контактной точечной сварки с подачей поперечных проволок из бункера.



Отличительные особенности:

- возможность производить до 100 т сетки в месяц;
- плавная регулировка между продольными и поперечными прутками;
- широкая номенклатура выпускаемой продукции;
- патентованная магнитная система для фиксации поперечного прутка;
- патентованная система сварочного контура для уменьшения энергопотребления;
- совмещение функции сварки поперечного прутка и протяжки сетки в одной машине;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

МТМ-1000К1

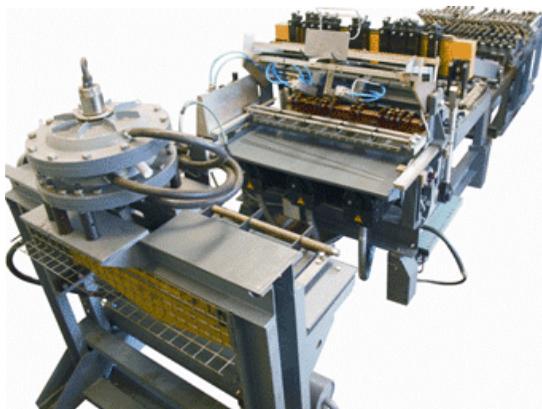
Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемой сетки, мм	1000
Диаметры свариваемых проволок, мм	3...5
Расстояние между осями проволок, мм:	
продольных	50...200
поперечных	50...200
Число пар электродов	20
Число сваренных поперечных проволок в минуту	40
Материал проволок	B-I, Bp-I, A-I
Мощность (длительная/максимальная), кВА	75/100
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	3,0
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	600
Габаритные размеры, м	1,8x1,8x1,7
Масса, кг	2200

Имеется модификация машины с подачей продольных проволок из бухты!



ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КЛАДОЧНОЙ СЕТКИ ЛТС-1000К1

Назначение: производство кладочной сетки шириной до 1000 мм из проволоки круглого сечения диаметром от 3 до 5 мм методом контактной точечной сварки с подачей продольных и поперечных проволок из бункера.



Отличительные особенности:

- возможность производить всю номенклатуру кладочных сеток в объёмах до 300 т сетки в месяц;
- правка проволоки в двух плоскостях;
- патентованная магнитная система для фиксации поперечного прутка;
- устройство подачи поперечного прутка из навесного бункера;
- патентованная система сварочного контура для уменьшения энергопотребления;
- совмещение функции сварки поперечного прутка и протяжки сетки в одной машине;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

ЛТС-1000К1

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемой сетки, мм	1000
Диаметры свариваемых проволок, мм	3..5
Расстояние между осями проволок, мм:	
продольных	50...200
поперечных	25...200
Число пар электродов	20
Число сваренных поперечных проволок в минуту	80
Материал проволок	В-I, Вр-I, А-I
Мощность (длительная/максимальная), кВА	130/350
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	1,0
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	1000
Габаритные размеры, м	32x5,1x2,1
Масса, кг	9300



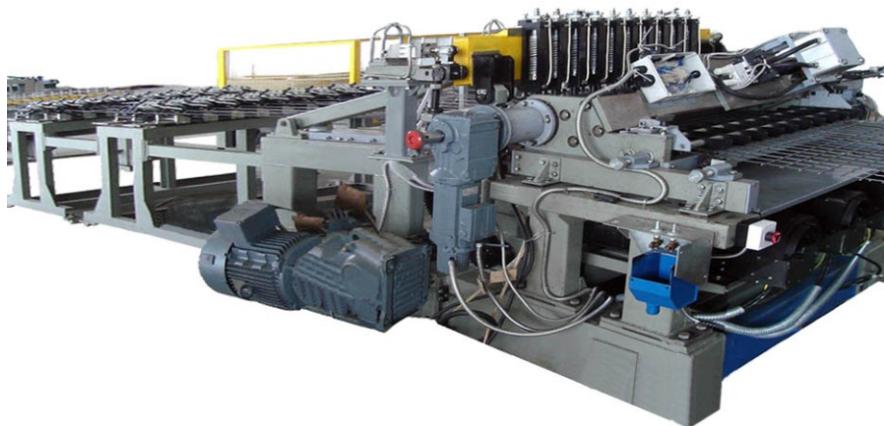
Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.

Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94

E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КЛАДОЧНОЙ СЕТКИ ЛТС-1000К2

Назначение: производство кладочной сетки шириной до 1000 мм из проволоки круглого сечения диаметром от 3 до 5 мм методом контактной точечной сварки с подачей продольных и поперечных проволок из бухт.



Отличительные особенности:

- возможность производить всю номенклатуру кладочных сеток в объёмах до 300 т сетки в месяц;
- правка проволоки в двух плоскостях;
- патентованная магнитная система для фиксации поперечного прутка;
- устройство подачи поперечного прутка с адаптацией под отечественные бухты;
- патентованная система сварочного контура для уменьшения энергопотребления;
- совмещение функции сварки поперечного прутка и протяжки сетки в одной машине;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

ЛТС-1000К2

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемой сетки, мм	1000
Диаметры свариваемых проволок, мм	3..5
Расстояние между осями проволок, мм:	
продольных	50...150
поперечных	25...200
Число пар электродов	20
Число сваренных поперечных проволок в минуту	80
Материал проволок	B-I, Bp-I, A-I
Мощность (длительная/максимальная), кВт	110/350
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	1,0
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	1000
Габаритные размеры, м	32x6,8x2,3
Масса, кг	13000



Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.

Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94

E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЛЁГКОЙ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ ЛТС-1500Р2

Назначение: производство сварной сетки в рулонах шириной до 1500 мм из проволоки диаметром от 1,8 до 3 мм методом контактной точечной сварки с подачей продольных и поперечных проволок из бухт.



Отличительные особенности:

- возможность производить до 300 т сетки в месяц, в т.ч. и из оцинкованной проволоки;
- наличие обрезки выступающих концов поперечных проволок;
- правка проволоки в двух плоскостях;
- патентованная магнитная система для фиксации поперечного прутка;
- патентованная система сварочного контура для уменьшения энергопотребления;
- совмещение функции сварки поперечного прутка и протяжки сетки в одной машине;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

ЛТС-1500Р2

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемой сетки, мм	1500
Диаметры свариваемых проволок, мм	1,8..3
Расстояние между осями проволок, мм:	
продольных	50...150
поперечных	25...150
Число пар электродов	31
Число сваренных поперечных проволок в минуту	80
Материал проволок	A-I, B-I
Мощность (длительная/максимальная), кВА	125/340
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	1,0
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	1000
Габаритные размеры, м	40x5,5x3,0
Масса, кг	12100



**Поставка «под ключ», конфигурирование под требования
Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru**

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЛЁГКОЙ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ ЛТС-2000К2

Назначение: производство сварной сетки шириной до 2000 мм из проволоки круглого сечения диаметром от 3 до 8 мм методом контактной точечной сварки с подачей продольных и поперечных проволок из бухт.



Отличительные особенности:

- возможность производить до 400 т сетки в месяц;
- универсальное оборудование с широкой номенклатурой выпускаемой продукции;
- правка проволоки в двух плоскостях;
- функция каскадной сварки в 5 очередей;
- устройство подачи поперечного прутка с адаптацией под отечественные бухты;
- дистанционное задание длины поперечной проволоки при переходе на другую ширину сетки;
- совмещение функции сварки поперечного прутка и протяжки сетки в одной машине;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

ЛТС-2000К2

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемой сетки, мм	2000
Диаметры свариваемых проволок, мм	3...8*
Расстояние между осями проволок, мм:	
продольных	50, 100, 150, 200
поперечных	50, 100...400
Число пар электродов	40
Число сваренных поперечных проволок в минуту	30
Материал проволок	В-I, Вр-I, А-I
Мощность (длительная/максимальная), кВА	105/300**
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	2,0
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	1600
Габаритные размеры, м	45,5x9,5x2,0
Масса, кг	19000

*При диаметре 8 мм количество продольных проволок не более 20 шт.

**При сварке в 5 очередей 100 кВА.

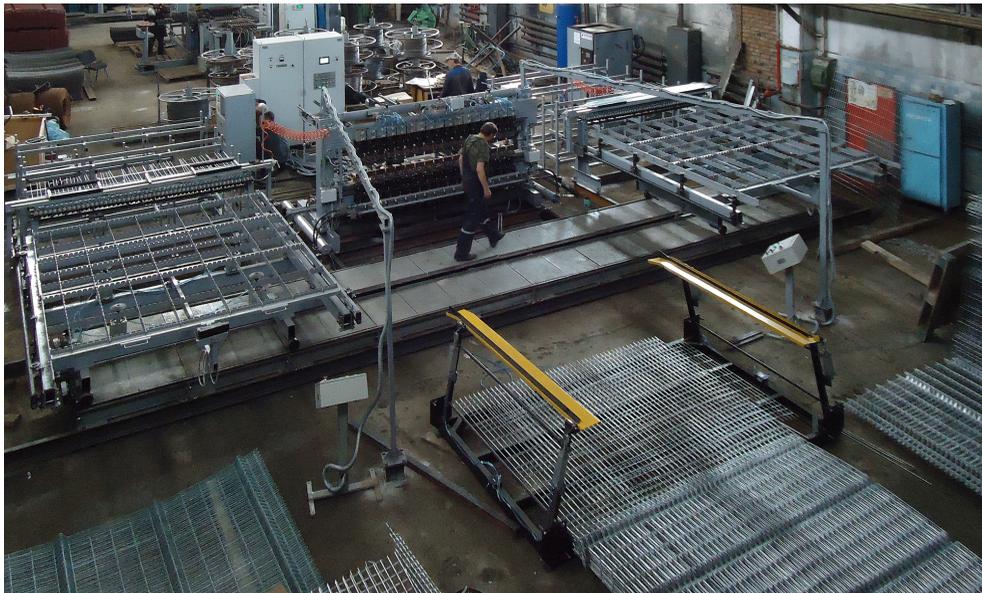


**Поставка «под ключ», конфигурирование под требования
Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru**

КОМПЛЕКС МНОГОЭЛЕКТРОДНОЙ СВАРКИ КМС-2500К3



Назначение: многоэлектродная контактная сварка плоских проволочных раскроев заборной сетки шириной 2500 мм и длиной от 1650 до 3150 мм.



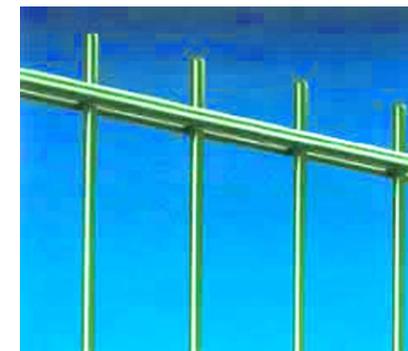
Отличительные особенности:

- сварка производится в кондукторе, что обеспечивает идеальную геометрию заборной сетки;
- безостановочная работа за счёт загрузки одного кондуктора во время сварки в другом;
- возможность производить до 100 т сетки в месяц (при односменной работе);
- быстрая переналадка на новый типоразмер сетки за счёт задания программы с пульта, без механического перемещения электродов;
- широкая номенклатура выпускаемой продукции;
- современная и надёжная комплектация: пневмоаппаратура фирм SMC и FESTO, электронные компоненты фирм BECK, IPC и Motorola;
- возможность работы в 2 или 3 смены;

Технические характеристики

КМС-2500К3

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемой сетки, мм	2500
Длина свариваемой сетки, мм	1650...3150
Диаметры свариваемых проволок, мм	5...8
Средняя производительность, свар. циклов/мин	20-30
Число кондукторов, используемых для сварки, шт.	2
Мощность при сварке в 3 очереди (длительная/максимальная), кВА	227/540
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	2,5
Давление сжатого воздуха, кгс/см ²	6,3
Система охлаждения	Замкнутая
Габаритные размеры, м	12,0x17,0x2,5
Масса, кг	8500

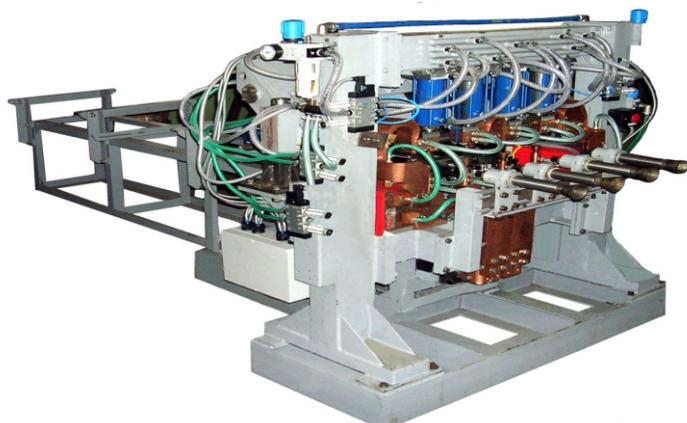


Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ДВУХВЕТВЕВЫХ КАРКАСОВ МТМ-2х200К1

Назначение: для автоматизированной сварки одновременно двух двухветвевых каркасов для объёмных железобетонных конструкций из арматурных прутков с максимальным диаметром продольных прутков до 16 мм и шириной до 200 мм.

На данной машине возможна сварка в одном каркасе продольных прутков различных диаметров.



Отличительные особенности:

- высокая производительность за счёт сварки одновременно двух каркасов;
- три отдельных сварочных контура позволяют сваривать каркасы с различными диаметрами продольных прутков;
- плавная регулировка расстояния между продольными и поперечными прутками ;
- широкая номенклатура выпускаемой продукции;
- расширенная номенклатура применяемых материалов для сварки каркасов, вплоть до А-III;
- автоматический процесс сварки каркасов;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены.
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

МТМ-2х200К1

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемых каркасов, мм	2 x 200
Диаметры свариваемых прутков, мм:	
поперечных	4...6
продольных	4...16
Расстояние между осями продольных прутков, мм	70...180
Расстояние между осями поперечных прутков, мм	150...300
Регулировка между осями продольных прутков, мм	плавная
Регулировка между осями поперечных прутков, мм	плавная
Подача поперечных прутков	автоматическая из бункера
Подача продольных прутков и каркасов	автоматическая кареткой
Число сваренных поперечных прутков в минуту	25
Материал прутков	В-I, Вр-I, А-I, А-III
Мощность (длительная/максимальная), кВА	45/140
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	2,0
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	700
Габаритные размеры, м	7,6x1,3x1,5
Масса, кг	1200

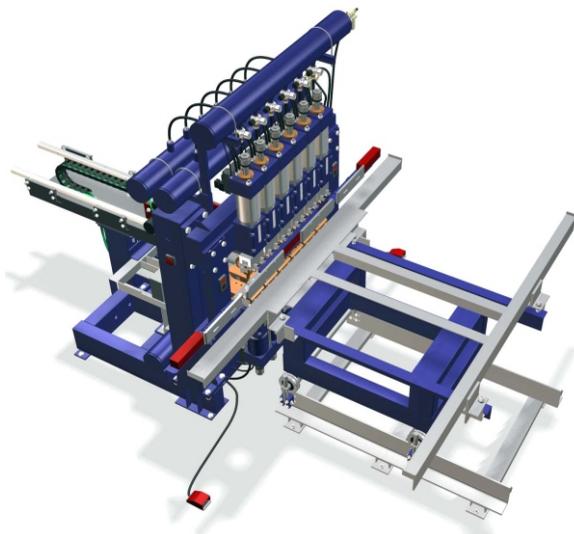
Возможность сварки двух каркасов одновременно!

Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

ПОЛУАВТОМАТ МНОГОЭЛЕКТРОДНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ПМК-1000



Назначение: для автоматизированной многоэлектродной сварки в кондукторах широкой номенклатуры плоских сварных конструкций повышенного качества из проволоки для последующего изготовления объёмных изделий типа полок и корзин для торгового оборудования.



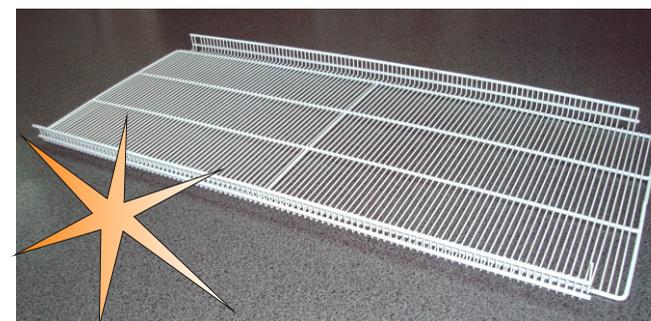
Отличительные особенности:

- идеальная плоскостность и геометрия изделий, стабильность размеров;
- два идентичных кондуктора, позволяющих совмещать время заправки в одном кондукторе со временем сварки изделия в другом;
- возможность сварки изделий из проволоки, листового материала или их комбинации;
- широкая номенклатура выпускаемой продукции;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

ПМК-1000

Наименование параметра	Норма
Габаритные размеры свариваемого изделия, мм:	
ширина	до 915
длина	до 3000
Диаметр поперечной проволоки, мм	2...5
Минимальное расстояние между поперечными проволоками, min, мм:	
диаметр 2...3 мм	10
диаметр 4...5 мм	20
Диаметр продольной проволоки или заготовки (рамки), мм	2...10
Размеры полосы или заготовки, мм	2x10, 3x12, 4x12
Размер уголка гнутого или заготовки, мм	20x20x1,5 (2), 25x25x1,5 (2)
Минимальное расстояние между продольными проволоками, мм	25
Производительность, сварочных циклов/мин	до 120
Число кондукторов для сварки изделия одного типа, шт.	2
Способ загрузки кондуктора	ручной, во время сварки изделия в другом кондукторе
Мощность (длительная/максимальная), кВА	130/200
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	1,5
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	600
Габаритные размеры полуавтомата, м	4,0x2,0x2,0
Масса полуавтомата, кг	2500



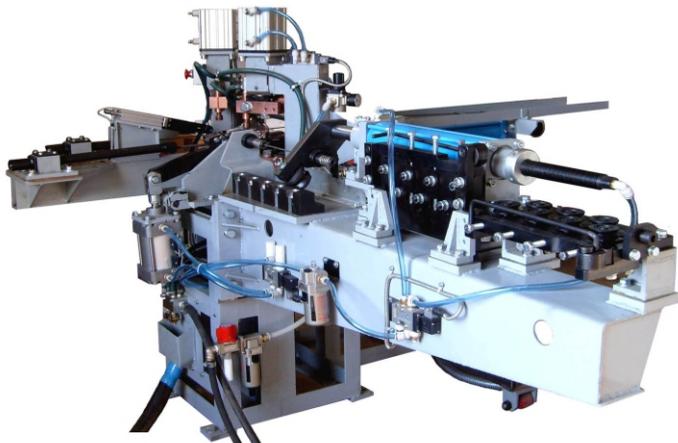
Образец
сваренной сетки

МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ДВУХВЕТВЕВЫХ КАРКАСОВ МТМ-300К2



Назначение: для автоматизированной многоэлектродной сварки двухветвевых каркасов для объёмных железобетонных конструкций из арматурных прутков с максимальным диаметром продольных прутков до 16 мм и шириной до 300 мм.

На данной машине возможна сварка в одном каркасе продольных прутков различных диаметров.



Отличительные особенности:

- два отдельных сварочных контура позволяют сваривать каркасы с различными диаметрами продольных прутков;
- плавная регулировка расстояния между продольными и поперечными прутками ;
- широкая номенклатура выпускаемой продукции ;
- расширенная номенклатура применяемых материалов для сварки каркасов, вплоть до А3;
- автоматический процесс сварки каркасов и их пакетирование;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

МТМ-300К2

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемых каркасов, мм	300
Диаметры свариваемых прутков, мм:	
поперечных	4...6
продольных	5...16
Расстояние между осями продольных прутков, мм	70...280
Расстояние между осями поперечных прутков, мм	50...300
Регулировка между осями продольных прутков, мм	плавная
Регулировка между осями поперечных прутков, мм	плавная
Подача поперечной проволоки	автоматическая из бухты
Подача продольных прутков и свариваемого каркаса	автоматическая кареткой
Число сваренных поперечных прутков в минуту	30
Материал прутков	В-I, Вр-I, А-I, А-III
Мощность (длительная/максимальная), кВА	40/80
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	2,4
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	900
Габаритные размеры, м	2,7x2,8x2,1
Масса, кг	1700

Применение импортных пневмоцилиндров фирм SMC и FESTO обеспечивает их работу без необходимости разборки и ремонта в течение 8 лет.

Имеется модификация машины с подачей продольных проволок диаметром до 6 мм из бухт.

Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.

Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94

E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

КОМПЛЕКС МНОГОЭЛЕКТРОДНОЙ СВАРКИ КМС-3000К1

NEW!

Назначение: для промышленного производства плоских сварных сеток шириной до 3000 мм из прутков диаметром от от 4+4 до 14+14 мм с ячейкой от 100x50 до 300x300 мм, в том числе и для сборно-монолитных безригельных каркасов КУБ-2,5.



Отличительные особенности:

- возможность производить до 2000 т сетки в месяц;
- быстрая переналадка на новый типоразмер свариваемой сетки за счёт задания с пульта расстояний между продольными прутками и программного задания расстояний между поперечными прутками, без механического перемещения электродов ;
- широкая номенклатура выпускаемой продукции ;
- расширенная номенклатура применяемых материалов для сварки сеток, вплоть до А3;
- автоматический процесс сварки сеток и их пакетирование;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

КМС-3000К1

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемой сетки, мм	3000
Диаметры свариваемых проволок, мм	4...14
Расстояние между осями проволок, мм:	
продольных	100, 150, 200, 300
поперечных	50...300
Число пар электродов	30
Число сваренных поперечных проволок в минуту	40
Материал проволок	B-I, Bp-I, A-I, A-II, A-III
Мощность (длительная/максимальная), кВА	200/350
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	14,4
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	2200
Габаритные размеры, м	15,0x4,5x2,0
Масса, кг	16400

Переналадка без затрат времени!

Настройка машины при переходе от одного типа сетки к другому происходит без механической переналадки электродной части.

Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МАШИНА МТМ-2000К1-1

NEW!

Назначение: для промышленного производства плоских сварных сеток шириной до 2000 мм из прутков диаметром от 3+3 до 8+8 мм с ячейкой от 50x50 до 300x300 мм.



Отличительные особенности:

- возможность производить до 300 т сетки в месяц;
- плавная регулировка между поперечными прутками;
- широкая номенклатура выпускаемой продукции ;
- расширенная номенклатура применяемых материалов для сварки сеток, вплоть до А3;
- возможность экономии материала (арматуры), за счёт наличия программы с двумя переменными шагами;
- совмещение функции сварки поперечного прутка и протяжки сетки в одной машине;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

МТМ-2000К1-1

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемой сетки, мм	2000
Диаметры свариваемых проволок, мм	3...8
Расстояние между осями проволок, мм:	
продольных	50, 100, 150, 200, 250, 300
поперечных	50...300
Число пар электродов	40
Число сваренных поперечных проволок в минуту	30
Материал проволок	В-I, Вр-I, А-I, А-II, А-III
Мощность (длительная/максимальная), кВА	70/200
Расход свободного воздуха, м³/мин	4,5
Давление воздуха, МПа (кгс/см²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	1200
Габаритные размеры, м	2,3x2,7x2,0
Масса, кг	3800

Заменяет три машины МТМ-289 или МТМС-10x35 по количеству выпускаемой продукции, занимает в два раза меньше места, потребляет в полтора раза меньше электроэнергии и обеспечивает лучшее качество сварной сетки

Имеется модификация для подачи продольных проволок из бухт!

**Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru**

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЛЁГКОЙ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ ЛТС-3000К2

Назначение: производство сварной сетки шириной до 3000 мм из проволоки круглого сечения диаметром от 3 до 8 мм методом контактной точечной сварки с подачей продольных и поперечных проволок из бухт.



Отличительные особенности:

- возможность производить до 450 т сетки в месяц;
- универсальное оборудование с широкой номенклатурой выпускаемой продукции;
- правка проволоки в двух плоскостях;
- функция каскадной сварки в 5 очередей;
- устройство подачи поперечного прутка с адаптацией под отечественные бухты;
- дистанционное задание длины поперечной проволоки при переходе на другую ширину сетки;
- совмещение функции сварки поперечного прутка и протяжки сетки в одной машине;
- современная и надёжная комплектация;
- быстрая и удобная переналадка на другие изделия;
- возможность работы в 2 или 3 смены;
- обслуживание одним оператором.

Технические характеристики

ЛТС-3000К2

Наименование параметра	Норма
Ширина свариваемой сетки, мм	3000
Диаметры свариваемых проволок, мм	3...8*
Расстояние между осями проволок, мм:	
продольных	100, 150, 200
поперечных	50, 100...400
Число пар электродов	30
Число сваренных поперечных проволок в минуту	26
Материал проволок	B-I, Bp-I, A-I
Мощность (длительная/максимальная), кВА	115/300**
Расход свободного воздуха, м ³ /мин	7,8
Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	0,5 (~5,0)
Расход охлаждающей воды, л/ч	2000
Габаритные размеры, м	35,5x10,0x2,0
Масса, кг	26000

*При диаметре 8 мм количество продольных проволок не более 20 шт.

**При сварке в 5 очередей 100 кВА.



Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

МАШИНЫ ПОДВЕСНЫЕ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МТП-1110 И МТП1409

Назначение: для точечной контактной сварки переменным током деталей из низкоуглеродистых и коррозионностойких сталей, крестообразных соединений стержней арматуры.



Отличительные особенности:

- высокая надёжность за счет применения проверенных на практике решений;
- стабильно высокое качество сварки и широкие технологические возможности за счёт применения перепрограммируемого микропроцессорного регулятора;
- гибкая схема комплектации с возможностью поставки подвесной машины с кабелем и клещами и отдельная поставка подвесной машины, клещей и кабеля;

Технические характеристики

Наименование параметра	МТП-1100	МТП-1409
Наибольший вторичный ток, кА	11	15
Мощность при ПВ=50%, кВа	60	105
Привод усилия сжатия клещей	пневматический	пневмогидравлический
Тип перепрограммируемого регулятора	РКС-15-1	РКС-15-1
Производительность, для н/у 0,5+0,5мм, св/мин	165	150
Производительность, для н/у 2,0+2,0 мм, св/мин	40	80
Масса, кг	300	440
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	720x650x970	930x860x1160

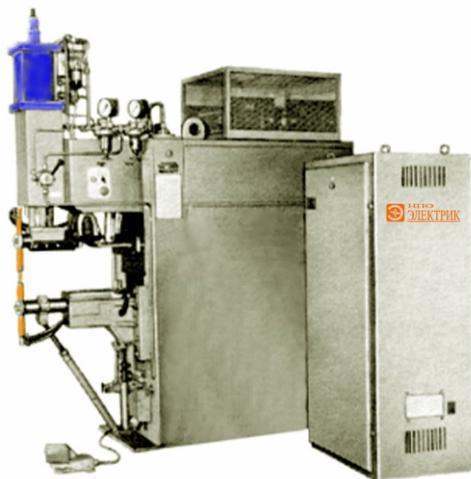
Наименование параметра	КТП-8-10	КТП-8-6	КТП-8-7	КТГ-15-4
Сварочные клещи				
Комплектуется к машине	МТП-1110			МТП-1409
Ход электрода	прямолинейный			
Вылет, мм	30	30	35	37
Раствор, мм	35	35	35	-
Усилие сжатия, даН	610	400	320	625
Допустимый длительный ток, кА	7,0	2,5	2,5	5,6
Толщина сварки, мм: листы н/у стали	0,5+0,5 2,5+2,5	0,5+0,5 2+2	0,5+0,5 2+2	0,5+0,5 2+2
Толщина сварки, мм: А11,А111	4+4 14+14	4+4 8+8	4+4 8+8	4+4 16+16
Масса, кг	11	11,2	5,7	13

Клещи КТП-8-10 усиленной конструкции имеют увеличенное сечение электрододержателей, что допускает значение длительного тока до 7кА. Увеличение диаметра силового цилиндра до 110 мм позволяет достичь усилия сжатия до 610 даН. В итоге, по своим характеристикам клещи КТП-8-10 практически идентичны клещам КТГ-15-4 и во многих случаях эти клещи и машина типа МТП-1409 ЭК могут быть заменены машиной МТП-1110 ЭК с новыми клещами. Кроме того, более длинные хобота клещей КТП-8-10 позволяют их использовать для сварки объемных конструкций.

**Поставка «под ключ», конфигурирование под требования
Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru**

МАШИНА ТОЧЕЧНОЙ КОНДЕНСАТОРНОЙ СВАРКИ МТК-5002ЭК

Назначение: контактная точечная сварка разрядом батареи конденсаторов изделий ответственного назначения из титановых, алюминиевых и коррозионно-стойких сплавов.



Отличительные особенности:

- низкая потребляемая из сети мощность и высокая производительность;
- высокое качество сварки за счёт высокой стабильности режима сварки и наличия ковочного усилия;
- высокая надёжность за счёт применения пневмоаппаратуры фирм FESTO (Германия) и SMC (Япония), что позволяет гарантировать бесперебойную работу машины в течение 7-10 лет;
- шкаф управления и шкафы конденсаторные реализованы на основе оболочек фирмы Rittal;
- электронные системы управления построены на программируемых электронных компонентах фирм Beck, IPC и Motorola, что позволяет производить регистрацию параметров режимов сварки и иметь паспорт на каждую сварную точку;
- повышенная стабилизация сварочного тока при изменениях напряжения сети;
- плавное регулирование вылета верхнего и нижнего электрододержателей.

Технические характеристики

МТК-5002ЭК

Наименование параметра	Норма
Номинальная мощность, кВА	32
Номинальный сварочный ток:	
амплитуда, кА	50
время до амплитуды, с	0,025
Наибольшее усилие сжатия, даН	1900
Номинальный вылет, мм	600
Раствор, мм	300
Ёмкость батарей конденсаторов, мкФ	19600
Номинальное напряжение на батарее конденсаторов, В	950
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
лёгкие и титановые сплавы	от 0,3+0,3 до 1,5+1,5
нержавеющие стали	от 0,3+0,3 до 1,2+1,2
Номинальная производительность, сварок/мин	60
Габаритные размеры машины, м	2600x780x2250
Масса машины, кг	2700

**Поставка «под ключ», конфигурирование под требования
Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru**

ЛАБОРАТОРИЯ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

Широкий спектр услуг по наладке сварочного оборудования, аттестации, проектированию и изготовлению приспособлений для оборудования контактной сварки.

Разработка технологии контактной сварки для различных материалов и видов сварки: точечной, рельефной, шовной на машинах переменного, постоянного тока, низкочастотных, конденсаторных и машинах для сварки сетки.

Сложные виды сварки материалов с покрытием, закаливающимися сталям, разнородных материалов.

Разработка приспособлений для сварки под конкретные детали заказчика.

Разработка технологии сварки с высокими техническими требованиями к сварному соединению.

Аттестация сварочных машин на соответствие паспортным техническим параметрам.

Модернизация устаревших моделей машин с заменой систем автоматики и управления на современные.

Выполнение заказов по сварке партий деталей, при отсутствии у заказчика соответствующего оборудования и опыта работ.

Консультации и техническая помощь при внедрении прогрессивных методов сварки.

Повышение квалификации сварщиков и технологов-сварщиков по технологическим приемам работы на машинах контактной сварки.

Образцы сварки



Контактная сварка биметаллических фрикционных колец для катков промышленных тракторов



Рельефная сварка выводов компрессора холодильника



T - образная сварка (титановый стержень к нержавеющей стали)



Одновременная сварка 2-х крыльчаток (оцинкованная сталь, 12 рельефов) к ротору генератора новой модели ВА3

Лаборатория технологии сварки

Образцы сварки



Сварка сильфона из нержавеющей стали к массивному фланцу из стали 45



Рельефная сварка деталей для автомобиля УАЗ



Образцы точечной сварки различных материалов



Образцы шовной сварки различных материалов

Наша компания в основу своей деятельности ставит интересы Заказчика, поэтому мы всегда готовы помочь найти решение самых сложных проблем, которые возникают у Вас по сварочным технологиям и оборудованию.

Будем рады взаимовыгодному сотрудничеству!

Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.

Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94

E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

МАШИНА ТОЧЕЧНОЙ КОНДЕНСАТОРНОЙ СВАРКИ МТК-8502ЭК

Назначение: контактная точечная сварка разрядом батареи конденсаторов изделий ответственного назначения из титановых, алюминиевых и коррозионно-стойких сплавов.



Отличительные особенности:

- низкая потребляемая из сети мощность и высокая производительность;
- высокое качество сварки за счёт высокой стабильности режима сварки и наличия ковочного усилия;
- особенно удобна для сварки алюминия и его сплавов за счёт удачного сочетания диапазонов регулирования сварочного тока и давления;
- позволяет сваривать широкий ассортимент изделий;
- высокая надёжность за счёт применения пневмоаппаратуры фирм FESTO (Германия) и SMC (Япония), что позволяет гарантировать бесперебойную работу машины в течение 7-10 лет;
- шкаф управления и шкафы конденсаторные реализованы на основе оболочек фирмы Rittal;
- электронные системы управления построены на программируемых электронных компонентах фирм Beck, IPC и Motorola, что позволяет производить регистрацию параметров режимов сварки и иметь паспорт на каждую сварную точку.

Технические характеристики

МТК-8502ЭК

Наименование параметра	Норма
Номинальная мощность, кВА	70
Наибольший вторичный ток, кА	85
Номинальный длительный вторичный ток, кА	16
Наибольшее усилие сжатия, даН	5180
Номинальный вылет, мм	1500
Раствор, мм	500
Ёмкость батареи конденсаторов, мкФ	39200
Регулирование сварочного тока:	
за счёт напряжения на батарее конденсаторов	плавное
за счёт изменения ёмкости батареи конденсаторов	ступенчатое
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
алюминиевые и титановые сплавы	от 0,5+0,5 до 2,5+2,5
коррозионностойкие стали	от 0,3+0,3 до 2,0+2,0
Производительность при сварке сплавов марки Д16Т толщиной 0,5+0,5 мм, сварок/мин	60
Расход свободного воздуха, м ³ /100 ходов	0,6
Расход охлаждающей воды, л/ч	2000
Габаритные размеры машины, м	3700x1500x2850
Масса машины, кг	6900

Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

МАШИНА ТОЧЕЧНОЙ НИЗКОЧАСТОТНОЙ СВАРКИ МТН-7502ЭК

Назначение: для контактной точечной сварки током низкой частоты изделий ответственного назначения из алюминиевых, жаропрочных и титановых сплавов, коррозионностойких, низколегированных и низкоуглеродистых сталей.



Отличительные особенности:

- низкая потребляемая из сети мощность и высокая производительность;
- высокое качество сварки за счёт высокой стабильности режима сварки и наличия ковочного усилия;
- особенно удобна для сварки алюминия и его сплавов за счёт удачного сочетания диапазонов регулирования сварочного тока и давления;
- позволяет сваривать широкий ассортимент изделий;
- высокая надёжность за счёт применения пневмоаппаратуры фирм FESTO (Германия) и SMC (Япония), что позволяет гарантировать бесперебойную работу машины в течение 7-10 лет;
- шкаф управления реализован на основе оболочки фирмы Rittal;
- электронные системы управления построены на программируемых электронных компонентах фирм Beck, IPC и Motorola, что позволяет производить регистрацию параметров режимов сварки и иметь паспорт на каждую сварную точку.

Технические характеристики

МТН-7502ЭК

Наименование параметра	Норма
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА, не более	315
Наибольший вторичный ток, кА	75
Номинальный длительный вторичный ток, кА	14
Наибольшее усилие сжатия, даН	2200
Вылет, мм	800
Раствор, мм	350
Регулирование сварочного тока	ступенчатое и фазовое
Число ступеней регулирования	8
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
алюминиевые сплавы	от 0,3+0,3 до 3,0+3,0
коррозионностойкие стали и титановые сплавы	от 0,4+0,4 до 4,0+4,0
жаропрочные сплавы	от 0,5+0,5 до 3,2+3,2
низкоуглеродистые стали	от 0,6+0,6 до 6,0+6,0
Производительность при сварке деталей из алюминиевых сплавов толщиной 1,5+1,5 мм, сварок/ч	80
Расход свободного воздуха, м ³ /100 ходов	1,5
Расход охлаждающей воды, л/ч	2000
Габаритные размеры машины, м	2830x970x2530
Масса машины, кг	4200

Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

МАШИНА ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ВЫПРЯМЛЕНИЕМ ВО ВТОРИЧНОМ КОНТУРЕ МТВР-4001ЭК

Назначение: для контактной точечной сварки выпрямленным током деталей из лёгких сплавов, коррозионностойких, низколегированных и низкоуглеродистых сталей и титана.

Машина имеет радиальный ход верхнего электрода.



Отличительные особенности:

- низкая потребляемая из сети мощность и высокая производительность;
- высокое качество сварки за счёт высокой стабильности режима сварки и наличия ковочного усилия;
- широкая номенклатура свариваемых изделий за счёт большого вылета электродов (до 1200 мм);
- высокая надёжность за счёт применения пневмоаппаратуры фирм FESTO (Германия) и SMC (Япония), что позволяет гарантировать бесперебойную работу машины в течение 7-10 лет;
- шкаф управления реализован на основе оболочки фирмы Rittal;
- электронные системы управления построены на программируемых электронных компонентах фирм Beck, IPC и Motorola, что позволяет производить регистрацию параметров режимов сварки и иметь паспорт на каждую сварную точку.

Технические характеристики

МТВР-4001ЭК

Наименование параметра	Норма
Номинальная мощность, кВА, не более	350
Наибольший вторичный ток, кА	40
Номинальный длительный вторичный ток, кА	14
Наибольшее усилие сжатия, даН	1480
Вылет, мм	800-1200
Раствор, мм	140-390
Регулирование сварочного тока	ступенчатое и фазовое
Число ступеней регулирования	9
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
алюминиевые и титановые сплавы и коррозионностойкие сплавы	от 0,3+0,3 до 2,5+2,5
низкоуглеродистые стали	от 0,3+0,3 до 3,0+3,0
Наибольшая производительность, сварок/мин	100
Расход свободного воздуха, м ³ /100 ходов	5,0
Расход охлаждающей воды, л/ч	3000
Габаритные размеры машины, м	3020x950x1641
Масса машины, кг	2500

Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

МАШИНА ШОВНОЙ СВАРКИ С ВЫПРЯМЛЕНИЕМ ВО ВТОРИЧНОМ КОНТУРЕ МШВ-7501ЭК

Назначение: для шовной сварки постоянным током герметичным и прочным швом лёгких и титановых сплавов, жаропрочных и нержавеющей сталей, малоуглеродистых сталей и сплавов цветных металлов.



Отличительные особенности:

- сварка продольных и поперечных швов в шаговом и непрерывном режимах;
- высокое качество сварки за счёт высокой стабильности режима сварки и наличия ковочного усилия;
- позволяет сваривать широкий ассортимент изделий;
- высокая надёжность за счёт применения пневмоаппаратуры фирм FESTO (Германия) и SMC (Япония), что позволяет гарантировать бесперебойную работу машины в течение 7-10 лет;
- шкаф управления реализован на основе оболочки фирмы Rittal;
- электронные системы управления построены на программируемых электронных компонентах фирм Beck, IPC и Motorola, что позволяет производить регистрацию параметров режимов сварки и иметь паспорт на каждую сварную точку.

Технические характеристики

МШВ-7501ЭК

Наименование параметра	Норма
Номинальная мощность, кВА, не более	500
Наибольший вторичный ток, кА	75
Номинальный длительный вторичный ток, кА	36
Наибольшее усилие сжатия, даН	3000
Вылет, мм	1200
Раствор, мм	150
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
алюминиевые и другие сплавы	от 0,5+0,5 до 3,0+3,0
Максимальная производительность, сварок/мин	250
Диаметр роликовых электродов, мм:	
верхнего	400
нижнего	400
Приводной роликовый электрод	верхний
Линейная скорость роликовых электродов, м/мин	0,2...8,0
Габаритные размеры машины, м	2300x1650x3000
Масса машины, кг	4500

Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru

МАШИНА ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ВЫПРЯМЛЕНИЕМ ВО ВТОРИЧНОМ КОНТУРЕ МТВ-8002ЭК

Назначение: предназначена для контактной точечной сварки выпрямленным током различных изделий, в т. ч. крупногабаритных ответственного назначения - обечаек, ферм и других несущих конструкций.

Конструкция машины позволяет применять её в любой отрасли промышленности для сварки алюминиевых и титановых сплавов, нержавеющей и углеродистых сталей, а также некоторых марок латуни и бронзы.



Отличительные особенности:

- высокая производительность;
- высокое качество сварки за счёт высокой стабильности режима сварки и наличия ковочного усилия;
- широкая номенклатура свариваемых изделий
- высокая надёжность за счёт применения пневмоаппаратуры фирм FESTO (Германия) и SMC (Япония), что позволяет гарантировать бесперебойную работу машины в течение 7-10 лет;
- шкаф управления реализован на основе оболочки фирмы Rittal;
- электронные системы управления построены на программируемых электронных компонентах фирм Beck, IPC и Motorola, что позволяет производить регистрацию параметров режимов сварки и иметь паспорт на каждую сварную точку.

Технические характеристики

МТВ-8002ЭК

Наименование параметра	Норма
Мощность при ПВ=50%, кВА	450
Наибольший вторичный ток, кА	95
Номинальный длительный вторичный ток, кА	36
Наибольшее усилие сжатия, даН	7200
Вылет, мм	1500
Раствор, мм	600
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
жаропрочные, титановые и коррозионностойкие сплавы	от 0,5+0,5 до 6,0+6,0
алюминиевые сплавы	от 0,5+0,5 до 4,5+4,5
низкоуглеродистые стали	от 1,0+1,0 до 10,0+10,0
Габаритные размеры машины, м	3850x1170x3235
Масса машины, кг	7200

Поставка «под ключ», конфигурирование под требования Заказчика, гарантийное и постгарантийное обслуживание.
Тел.: +7 812 337 58 04, моб. +7 921 938 20 94
E-mail: 3375804@bk.ru, 3375805@bk.ru