

МАШИНА МСО-750 ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ



Машина МСО-750 предназначена для контактной стыковой сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с подогревом заготовок режущего инструмента квадратного и круглого сечения из инструментальных сталей марок Р18, Р9М4К8-МП, Р12Ф2К5М3-МП с конструкционными и легированными сталями марок сталь 45, сталь 30ХГСА в различных сочетаниях сечением до 2900 мм².

Показатель	Значение
Номинальное напряжение питающей сети, В	380
Число фаз питающей сети	3
Частота питающей сети, Гц	50
Максимальное усилие осадки при давлении в гидросистеме 160 бар, даН (кгс)	15 100
Наибольший вторичный ток, А	70 000
Номинальный длительный вторичный ток, А	9000
Число ступеней регулирования, не менее	16
Номинальная ступень регулирования	15
Вторичное напряжение холостого хода, В	
наибольшее, не менее	8,1
наименьшее, не менее	4,5
Максимальное усилие зажатия при давлении в гидросистеме 160 бар, даН (кгс)	32 100
Наибольший ход подвижного корпуса, мм, не менее	100
Вертикальная корректировка положения заготовки, мм, не менее	± 2,5
Горизонтальная корректировка положения изделия мм, не менее	± 5
Наибольшая скорость осадки, мм/с, не менее	30
Пределы регулирования скорости оплавления, мм/с	от 0,3±15% до 10±10%
Расход охлаждающей жидкости при давлении 0,15 МПа (1,5 кгс/см ²), л/мин, не менее	30
Наибольшая кратковременная производительность сварок/ч, не менее	50
Максимальный припуск на оплавление, мм, не менее	20
Наименьшее расстояние между токоведущими губками, мм, не более	10
Наибольшее расстояние между токоведущими губками, мм, не менее	110
Мощность при ПВ=50%, кВА	97
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА, не более	585
Габаритные размеры устройства сварочного (ДхШхВ), мм, не более	2150 x 1060 x 2005
Масса устройства сварочного, кг, не более	4000