

## 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, Р12Ф2К5МЗ-МП с конструкционными и легированными сталями марок сталь 45, сталь 30ХГСА в различных сочетаниях сечением до 2900 мм<sup>2</sup>.

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

