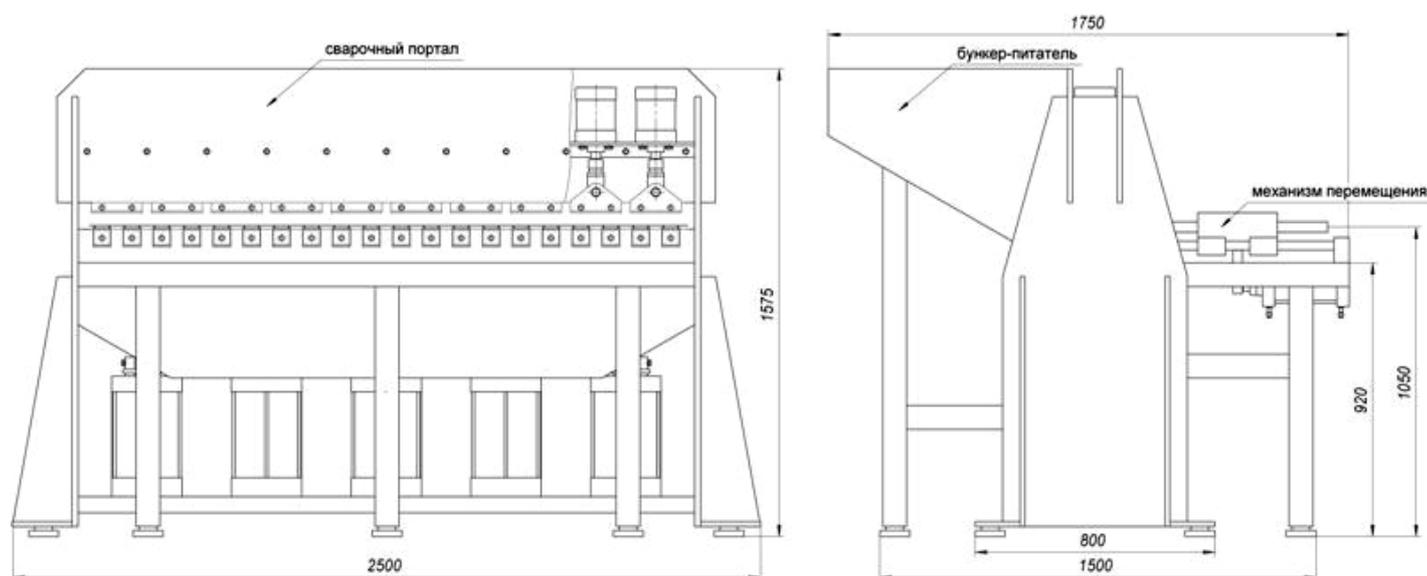


МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МТМ-К-А13-2000



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Машина для контактной сварки типа **МТМ-207УХЛ4** предназначена для электрической контактной точечной сварки плоских арматурных сеток из прутков арматурной стали класса В1, А1, А11, А111 диаметрами до 5,0 мм включительно.

Структура условного обозначения

- М – машина;
- Т – для точечной сварки;
- М – многоэлектродная;
- К – для легких сеток (кладочная);
- А13- модификация машины;
- 2000 – максимальная ширина свариваемой сетки;

Условия эксплуатации:

- работа в закрытых помещениях;
- высота над уровнем моря не более 1000 м;
- температура охлаждающей воды от + 5 до + 25°С;
- температура окружающего воздуха от + 1 до +35°С;
- относительная влажность воздуха не более 80% при температуре +25°С;
- окружающая среда – невзрывоопасная, не содержащая значительного количества агрессивных газов и паров в концентрациях, разрушающих металлы и изоляцию, не насыщенная токопроводящей пылью и водяными парами.

Требования безопасности по ГОСТ 12.2.007.8 – 75. Машина соответствует ТУ21-783.046 – 10.

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Машина типа МТМ-К-А13-2000 состоит из собственно машины и шкафов управления.

Основными частями машины являются:

- Сварочный портал;
- Бункер – питатель поперечных прутков с системой подачи в зону сварки;
- Механизм перемещения свариваемой сетки на заданный шаг;
- Шкаф управления пневмосистемой;
- Шкаф электрический силовой с тиристорными контакторами, вводным автоматом, трансформаторами тока для электромагнитов;
- Шкаф электронного управления работы Машины с сенсорным дисплеем;

КОНСТРУКЦИЯ.

1. Сварочный портал представляет собой сварную конструкцию, состоящую из 2-х стоек с двумя продольными траверсами. На нижней траверсе установлены 20 пар токоведущих электродов. На верхней располагаются 10 приводов сжатия (пневмоцилиндры $D=160$ мм) с шарнирно закрепленными электродами. Общее усилие сжатия 40 точек сварки составляет не менее 8,0 тс. В нижней части Машины установлены сварочные трансформаторы. Водяная система охлаждения трансформаторов и электродов обеспечивает необходимый температурный режим работы.

2. Бункер - питатель установлен в верхней части машины. Из бункера прутки с помощью ворошителя подаются на наклонный склиз в один ряд. В нижней части склиза располагается возвратно-вращательный механизм, который осуществляет захват и перемещение одного прутка в зону сварки. Перпендикулярность поперечного прутка к продольным обеспечивается специальными зажимами.

3. Механизм перемещения сетки состоит из каретки и системой зажима прутков. Каретка представляет собой балку, на которой установлены 4 линейных подшипника. Они возвратно-поступательно перемещаются по двум валам в горизонтальной плоскости. Привод каретки обеспечивается пневмоцилиндром с регулируемым ходом дискретностью в 50 мм. Система цанговых электромагнитов обеспечивает зажим всех продольных прутков одновременно.

Перед началом работы Машины в бункер-питатель укладываются поперечные прутки, а продольные устанавливаются до утопающего упора, расположенного на сварочном портале.

Работа машины начинается при нажатии кнопки «пуск», при этом с бункера-питателя подается поперечный пруток в зону сварки. При опускании верхней траверсы электроды сжимаются, включается сварочный ток и поперечный пруток приваривается к продольным. После сварочного цикла траверса поднимается до крайнего верхнего положения и с помощью электромагнитных датчиков дает команду на сжатие продольных прутков и их перемещение на заданный шаг.

В дальнейшем цикл повторяется.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

№	Наименование параметра	норма
1.	Номинальное напряжение питающей сети, В	380
2.	Наибольшая расчетная мощность сварочного трансформатора, кВт	200
3.	Количество сварочных трансформаторов, шт	5
4.	Количество пар электродов	40
5.	Номинальный сварочный ток, кА	15
6.	Номинальный длительный вторичный ток, кА	5
7.	Номинальное усилие сжатия, тс	8,0
8.	Усилие перемещения каретки, тс	0,6
9.	Диаметр свариваемых поперечных прутков, мм	3 – 5
10.	Диаметр свариваемых продольных прутков, мм	3 – 5
11.	Ширина свариваемой сетки, мм	до 2000
12.	Расстояние между прутками, мм: – поперечными – продольными	50 ... 200 50 ... 200
13.	Наибольшая производительность, циклов/мин	40
15.	Расчетный расход воздуха, м ³ /мин	1,5
16.	Расчетный расход охлаждающей воды, м ³ /ч	2,5
17.	Габаритные размеры, мм: – машины – шкафа управления ШУП-20.1 – шкафа управления ШУС-20.1 – шкаф управления ШУЭ-20.1	2500*1575*1750 600*600*300 1200*800*400 1200*800*400
18.	Масса, кг: – машины – шкафа управления ШУП-20.1 – шкафа управления ШУС-20.1 – шкаф управления ШУЭ-20.1	2500 60 200 70

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят:

- машина МТМ-К-А13-2000;
- шкаф управления пневматический ШУП-20.1;
- шкаф управления силовой ШУС-20.1;
- шкаф управления электронный ШУЭ-20.1;
- запасные части по ведомости ЗИП;
- эксплуатационная документация.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок службы ножниц - 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки при условии выполнения потребителем правил и норм транспортирования, хранения и эксплуатации.

В течении гарантийного срока службы ножниц производится безвозмездное устранение дефектов ножниц, происшедших по вине изготовителя.