

ООО «Техносвар КС»

**Машина для стыковой сварки сопротивлением
МСС – 1903Р УХЛ4
Паспорт**

ТМДР.683264.036 ПС

Перв. примен.	ТМДР.683264.036 ВЭ
Справ. №	МСС - 1903 УХЛ4

Подп. и дата	Подп. и дата
Взам. инв	Инв. №

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв	Инв. №	Подп. и дата
--------	--------------	-----------	--------	--------------

Из	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Николаев		
Пров.				
Н.				
Утв.				

ТМДР.683264.036 ПС		
Машина для стыковой сварки сопротивлением МСС – 1903Р УХЛ4 Паспорт		
Лит.	Лист	Листов
	1	9
ООО «Техносвар КС» г. Псков 2024г.		

Оглавление

1. ВВЕДЕНИЕ	3
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ	5
4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	5
5. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ	6
6. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ	6
7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	7
8. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ	8
9. Лист регистрации изменений	9

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. №	Подп. и дата

Из	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТМДР.683264.036 ПС

2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики машины приведены в Таблице 1.

Таблица 1.

Наименование параметра	Ед.изм.	Значение
Напряжение питающей сети	В	380
Частота сети	Гц	50
Источник сварочного тока	Однофазный трансформатор	
Количество фаз сети питающих источник сварочного тока	2	
Наибольший вторичный ток к.з., не менее	кА	19
Номинальный длительный вторичный ток	кА	1,4
Номинальный вторичный ток при ПВ=50%	кА	2,0
Наибольшая мощность при коротком замыкании	кВА	57,0
Номинальная длительная мощность	кВА	3,4
Номинальная мощность при ПВ=50%	кВА	4,8
Номинальный длительный первичный ток	А	8,9
Наибольший первичный ток при к.з. машины	А	145
Сечение кабеля подключения, не менее	мм ²	10
Регулирование сварочной мощности	Ступенчатое	
Количество ступеней регулирования сварочной мощности	5	
Номинальная ступень регулирования	5	
Полное электрическое сопротивление машины приведенное ко вторичной цепи на максимальной ступени:	мкОм	0,000153
Коэффициент мощности машины в режиме к.з.	0,7	
Привод зажатия заготовок	Эксцентрикковый	
Привод осадки	Пружинный	
Усилие зажатия заготовок	даН	400
Усилие осадки	даН	150
Рабочий ход подвижной части	мм	2...40
Величина раскрытия губок	мм	18
Диаметр свариваемых прутков	мм	3...12
Максимальное свариваемое сечение:		
Низкоуглеродистые стали	мм ²	113
легированные стали	мм ²	113
Алюминиевые сплавы	мм ²	113
Медь	мм ²	79
Латунь	мм ²	113
Длительная производительность (с учетом удаления графа и простоев, связанных с браком при сварке)	Сварка/час	37

Инв. №	Подп. и дата
Инв. №	Подп. и дата
Взам. инв.	Подп. и дата
Инв. №	Подп. и дата

ТМДР.683264.036 ПС

Лист

4

Из Лист № докум. Подп. Дата

Наименование параметра	Ед.изм.	Значение
Производительность при сварке минимальных сечений	Сварка/час	200
Наибольшая величина осадки, не менее	мм	15
Охлаждение	Естественное воздушное	
Габаритные размеры машины, не более:		
длина	мм	922
ширина	мм	895
высота	мм	1420
Масса машины, не более	кг	320

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Машина для стыковой сварки сопротивлением МСС – 1903Р УХЛ4 поставляется в собранном состоянии и готова к эксплуатации согласно ТМДР.683264.036 РЭ.

4. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина для стыковой сварки сопротивлением МСС – 1903Р УХЛ4

Зав. № _____ соответствует технической документации и признана годной для эксплуатации.

Дата выпуска _____

М.П.

Подписи лиц, ответственных
за приемку _____

Инв. №	Подп. и дата
Взам. инв.	Инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата
Инв. №	Инв. №

Из	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТМДР.683264.036 ПС

Лист

5

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие машины требованиям технической документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных технической документации и руководством по эксплуатации.

7.2. Срок гарантии устанавливается один год со дня ввода машины в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки машины потребителю.

Комплектуемые изделия имеют срок гарантии согласно техническим условиям на их изготовление.

7.3. Предприятие-изготовитель обязано в течение срока гарантии безвозмездно ремонтировать узлы и детали машины в случае их выхода из строя при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа.

7.4. Поставщик не отвечает за дефекты, выявленные при пуско-наладке и эксплуатации оборудования вследствие некачественного монтажа, произведенного без участия представителя предприятия-изготовителя.

Инд. №	Подп. и дата	Взам. инв.	Инд. №	Подп. и дата

Инд. №	Подп. и дата	Взам. инв.	Инд. №	Подп. и дата
Изд	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТМДР.683264.036 ПС

8. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

8.1. В случае отказа в работе машины в период гарантийного срока необходимо составить технически обоснованный акт и направить его в адрес предприятия изготовителя: 180502, Псковская область, м.р-н Псковский, с.п. Логозовская волость, д Неелово-1, ул. Юбилейная, д. 5ж, ООО «Техносвар КС». В акте обязательно указать заводской номер машины и год ее выпуска.

8.2. Сведения о рекламациях следует оформлять согласно таблице 2.

Таблица 1

Дата составления рекламации	Краткое содержание рекламации	Куда направлена рекламация	Меры, принятые по рекламации	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

Инд. №	Подп. и дата	Взам. инв.	Инд. №	Подп. и дата

					ТМДР.683264.036 ПС	Лист
Из	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		8

9. Лист регистрации изменений

№ изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ докум.	Входящий № сопрово- дительного докум., дата	Подпись	Дата
	изменен ных	заменен ных	новых	Аннули- рованных					

Инд. №	Подп. и дата	Взам. инв.	Инв. №	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТМДР.683264.036 ПС