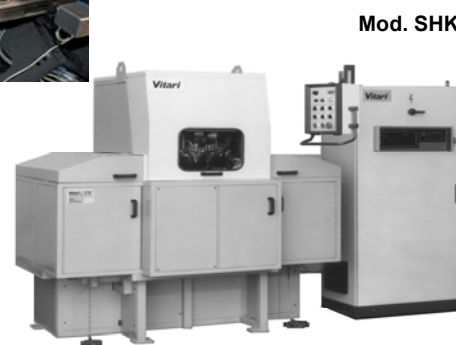


AUTOMATICKÉ STROJE PRO SVÁŘENÍ ŘETĚZŮ



Model	Rozsah průměru drátů 500 N/mm ² 750 N/mm ² mm	Min. rozteč mm	Max. rozteč mm	Řetězová spojení—výkon v počtech ks za 1 min	Příkon motoru kW	Půdorys stroje cm
SHK	2,0 - 4,0	10	22 (vers.A) 32 (vers.B)	50-100	2	190 x 130
MS.6	3,0 - 6,0 3,0 - 5,0	12	42	35-75	3	210 X 130
MS.10	6,0 - 11(*) 6,0 - 10	18	65	25-50	4	230 X 165
MS.16	8,0 - 16 8,0 - 14	24	100	20-30	7,5	270 X 180
MS.22	12 - 22 12 - 20	36	125	10-20	7,5	310 X 200

* MS10/S 6,0 - 12,5 mm. Speciální verze

Tyto stroje se používají pro sváření spojení řetězů vyráběných z nízko-uhlíkatých ocelí, manganových slitin, používaných v námořnictvu, zemědělství, automobilovém průmyslu atd. Stroje automaticky provádí svařování a odstranění výronku a podávání řetězu. Svaření se provádí s pomocí čtyř měděných elektrod, které dostávají proud z jednofázového transformátoru. Operace odstranění výronku je prováděna s pomocí dvou nástrojů, které zasahují podélně na ještě horkém spoji řetězu. Speciální zařízení následně zasahuje kvůli zajištění vysoké kvality otřepu prostého spojení na článku řetězu. Sváření je prováděno pouze na člancích řetězu, které jsou umístěny vertikálně. Proto pro kompletní dokončení řetězu je nutné, aby řetěz byl do stroje zaveden znovu a prošel strojem ještě jednou. Obvykle se umístí dva stroje za sebou. S pomocí tohoto zdvojení strojů je řetěz vyroben najednou. S pomocí užití strojů série MS popsaných v této je jedna kompletní linka pro výrobu řetězů osazená pomocí: 1 ohýbačky řetězu + 2 svářeček řetězu. Pomocí této konfigurace je garantována maximální produktivita.

Stroje do průměru drátu 22 mm jsou vyráběny standardně. Pro větší průměry do 26 mm, jsou tyto vyráběny na zvláštní přání zákazníka.