

ООО «Первый ДСК» реализовывает комплект оборудования для производства свай

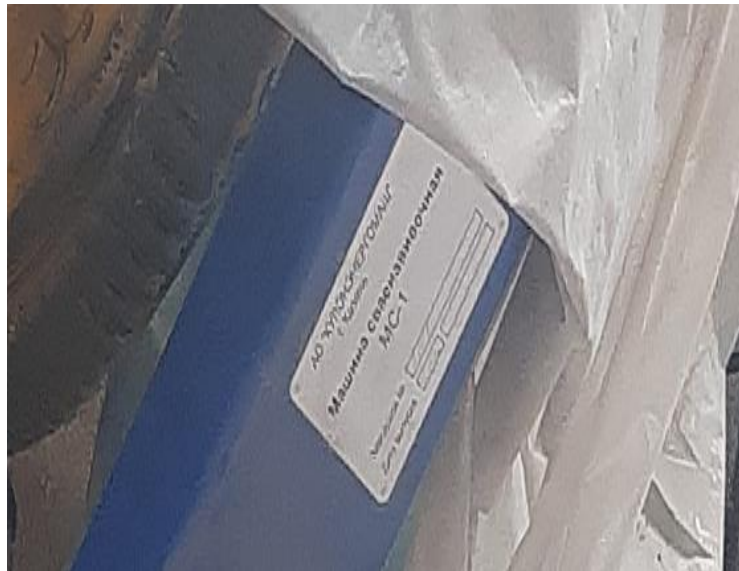
Наименование	Год выпуска	Кол-во
Машина сваенавивочная МС-1	2020	1,00
Машина стыковой сварки оплавлением МСО-201Н УХЛ4	2020	1,00
Форма металлическая для свай сечением 35х35 длиной до 12м.	2020	2,00
Форма металлическая для свай сечением 40х40 длиной до 12м.	2020	2,00

1. Машина сваенавивочная МС-1

Особенности Машины:

- Полностью автоматический режим навивания каркаса, требующий от оператора только заправки заготовки и выгрузки готового каркаса
- Возможность регулировки сварочного тока и стабилизация, тем самым обеспечивая качественный провар каркаса
- Защита двигателей машины от короткого замыкания, перегрева, обрыва фазы, механической разгрузки
- Контроль доступа к электрооборудованию
- Использование современных трансформаторов типа ТК позволяет сваривать навиваемую арматуру более больших диаметром по сравнению с использованием трансформатора типа ТВК. Трансформатор типа ТК позволяет точно настроить силу тока, тем самым исключая пережог на свариваемой проволоке или недovar на соединении арматур с большими диаметрами
- Использование тормоза на бухтодержателе дает плавное натяжение правящей проволоки из бухты без дерганий и провисов и не позволяет бухтодержателю вращаться по инерции и производить раскручивание проволоки. Проволока подается точно в середину электрода
- Планшайба выполнена в виде подшипника на трех точках опоры - это дает надежность, точность позиционирования и долговечность узла, практически пожизненный срок эксплуатации.
- Точные регулировки скорости вращения позволяют избежать закручивания каркаса винтов
- Особенности конструкции машины позволяют повысить качество выпускаемой продукции за счет максимального исключения человеческого фактора из производственного процесса. Уменьшить себестоимость конечного изделия за счет уменьшения количества брака





2. Машина стыковой сварки оплавлением МСО-201Н УХЛ4



Машина МСО-201Н-УХЛ4 предназначена для стыковой сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с предварительным подогревом:

- деталей из низкоуглеродистой стали сечением 120 – 1000 мм²;
- заготовок инструмента и заготовок строительных конструкций из низколегированной стали, включая арматуру железобетона II и III классов, диаметром до 32 мм включительно;
- на машине установлен микропроцессорный контроллер, позволяющий точно нормировать величину сварочного тока и режимы отжига деталей после сварки;
- для удобства пользователей в память блока управления можно ввести до 9 программ сварки.

3. Формы металлические для свай сечением 35x35; 40x40 длиной до 12м

Форма для свай - это специализированное изделие, предназначенное для изготовления свай. Внешне изделие представляет собой металлический короб с шарнирной боковой гранью, открытый с одной вертикальной грани, также несколько коробов могут совмещаться и образовывать конструкцию свай.



Оборудование находится в рабочем состоянии.
Реализация производится на условиях 100% предоплаты.

Надеемся на дальнейшее взаимовыгодное сотрудничество.

Начальник отдела продаж

Т.А. Никоненко