

фили с высокой геометрической точностью (по периметру и овальности 0,5—1 мм). Такие машины целесообразны для однотипных деталей, так как при изменении размеров изделия требуется смена бандажа.

Машины К-617, К-607 и К-566 более универсальные, с эксцентриковыми механизмами совмещения торцов после зажатия заготовок. На них также возможна сварка прямолинейных деталей. Рычажные зажимы снабжены самоустанавливающимися вкладышами (см. рис. 66, з).

Машины К-607 и К-566 имеют механизмы зажатия прямого действия со встроенными мультипликаторами.

Машина К-117-У4 мощностью  $W = 150$  кВ·А и током  $I_{2н} = 20$  кА предназначена для сварки импульсным оплавлением колец и короткомерных деталей из низкоуглеродистой стали сечением до 4000 мм<sup>2</sup>, аустенитной до 1500 мм<sup>2</sup> и жаропрочной до 1200 мм<sup>2</sup>. Усилие осадки  $P_{ос}$  достигает 16 000 кгс, а  $P_{заж}$  32 000 кгс.

Машина К-607 мощностью  $W = 350$  кВ·А (ПВ = 50%), током  $I_{2н} = 25$  кА, усилием осадки  $P_{ос} = 63 000$  кгс (при форсировке до 100 000 кгс) и усилием зажатия  $P_{заж} = 160 000$  кгс (200 000 кгс) предназначена для сварки импульсным оплавлением колец из специальных сталей диаметром от 380 до 2000 мм, а также короткомерных прямых деталей сечением до 4000 мм<sup>2</sup> или деталей из низкоуглеродистой стали сечением 15 000 мм<sup>2</sup>.

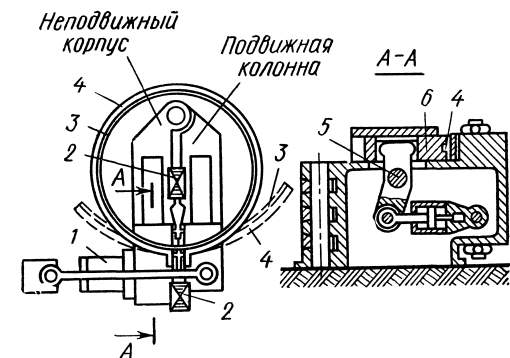


Рис. 82. Машина К-393

Специализированная самоходная рельсовая машина ПРСМ-3 предназначена для сварки рельсов сечением до 10 000 мм<sup>2</sup> в полевых условиях.

Сборочно-сварочный комплекс К-579 мощностью  $W = 1500$  кВ·А и током  $I_{2н} = 125$  кА предназначен для сварки картеров блоков 8—20-цилиндровых дизелей из унифицированных литых стоек площадью 50 000 мм<sup>2</sup> непрерывным оплавлением с программированием напряжения.

Машина К-566М мощностью  $W = 450$  кВ·А (ПВ = 32%), током  $I_{2н} = 40$  кА,  $P_c = 160 000$  кгс,  $P_{заж} = 320 000$  кгс,  $v_{ос}$  до 300 мм/с предназначена для сварки импульсным оплавлением колец из алюминиевых, магниевых и титановых сплавов, жаропрочных и нержавеющей сталей диаметром от 550 до 4000 мм включительно.

Машина МСО-501-У4 мощностью  $W = 160$  кВ·А и током  $I_{2н} = 20$  кА предназначена для сварки непрерывным оплавлением и оплавлением с подогревом труб из перлитных и аустенитных сталей сечением до 900 мм<sup>2</sup>. В машине использован электрический привод подачи при оплавлении и пневматический при осадке. Скорость регули-