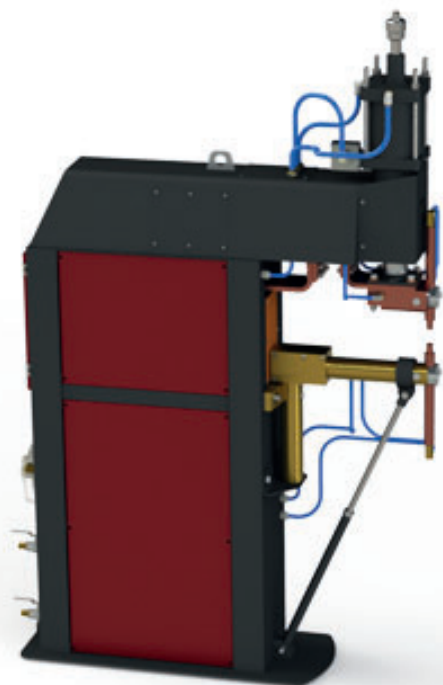


## МАШИНА МТ-1950 ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ



**Машина МТ-1950** предназначена для контактной точечной сварки переменным током деталей из низкоуглеродистых сталей, легированной стали 12Х18Н9Т, титановых сплавов марки ОТ4, алюминиевых сплавов и крестообразных соединений стержней арматуры классов AI, AII, AIII.

### ДИАПАЗОН СВАРИВАЕМЫХ ТОЛЩИН

Низкоуглеродистые стали	от 0,5+0,5 до 3,0+3,0 мм
Легированные стали 12Х18Н9Т	от 0,5+0,5 до 1,5+1,5 мм
Титановый сплав ОТ4	от 0,5+0,5 до 1,5+1,5 мм
Алюминиевые сплавы	от 0,6+0,6 до 1,2+1,2 мм
Арматура класс AI, BI	от 4,0+4,0 до 16,0+16,0 мм

Машина предназначена для работы в условиях эксплуатации, соответствующих исполнению УХЛ4 по ГОСТ 15150 и ГОСТ 15543.1. Машина в части воздействия внешних механических факторов соответствует группе условий эксплуатации М1 по ГОСТ 17516.

### ОСОБЕННОСТИ МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МТ-1950:

- ◆ Машина оборудована современной микропроцессорной системой управления с графическим интерфейсом
- ◆ Установлен пневмоцилиндр двойного хода с хромированным стержнем для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы, с регулируемым устройством, предотвращающим вращение. Цилиндр имеет регулируемое противодействие
- ◆ Клапаны регулировки скорости смыкания и раскрытия электродов, глушители шума выпуска воздуха
- ◆ Регулируемый ход электродов
- ◆ Применяемая система водяного охлаждения трансформатора, тиристорного контактора и вторичного контура оборудована узлом контроля протока и температуры охлаждающей жидкости, что предотвращает выход из строя компонентов машины в результате перегрева
- ◆ Трансформатор оборудован двухступенчатой системой защиты от перегрева, значительно продлевающей срок его службы
- ◆ Медно-хромовые электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы при тяжелых режимах работы, для прямой и угловой установки электродов
- ◆ Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Наибольший вторичный ток, кА	19
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее	9,0
Наибольшая мощность при коротком замыкании, кВА	124
Мощность при ПВ=50%, кВА	83
Номинальное усилие сжатия, даН	630
Наибольшее усилие сжатия при давлении сжатого воздуха 0,6 МПа, даН, не более	940
Наименьшее усилие сжатия при давлении сжатого воздуха 0,1 МПа, даН, не более	150
Номинальный (наибольший, наименьший) вылет, мм	500
Номинальный раствор, мм	181
Наибольший раствор, мм	520
Регулирование сварочного тока	ступенчатое и фазовое
Число ступеней регулирования	8
1 ступень номинальный ток первичной обмотки, А	36,4
2 ступень номинальный ток первичной обмотки, А	44,6
3 ступень номинальный ток первичной обмотки, А	55,8
4 ступень номинальный ток первичной обмотки, А	60,5
5 ступень номинальный ток первичной обмотки, А	76,9
6 ступень номинальный ток первичной обмотки, А	103,9
7 ступень номинальный ток первичной обмотки, А	148
8 ступень номинальный ток первичной обмотки, А	148
Номинальная ступень регулирования	4
Пределы фазового регулирования %	100 - 50
Ход верхнего электрода, мм:	
· наибольший	80
· рабочий (наименьший), не менее	30
Расчетный расход свободного воздуха при номинальном усилии сжатия и рабочем ходе 10 мм, м <sup>3</sup> /100 ходов	0,17
Расчётный расход охлаждающей воды, л/ч, не более	700
Рекомендуемый диапазон диаметров крестообразных соединений стержней, арматуры, мм:	
· класс AI, BI	от 4,0+4,0 до 16,0+16,0 от 6,0+6,0 до 12,0+12,0
· класс AII, AIII	
Наибольшая кратковременная производительность, сварок/мин:	
· низкоуглеродистой стали толщиной 0,5+0,5	272
· легированной стали 12X18H9T толщиной 1,0+1,0	136
Наибольшая длительная производительность, сварок/мин:	
· низкоуглеродистой стали толщиной 0,5+0,5	2097
· легированной стали 12X18H9T толщиной 1+1	1850
Габаритные размеры, мм (длина × ширина × высота)	1370x400x2200
Масса, кг, не более	350

