Технические характеристики машин контактной точечной сварки МТР-073

	МТР-12073-450	МТР-12073-500	МТР-12073-600	МТР-16073-450	МТР-16073-500	МТР-15073-600	МТР-14073-700
Диапазон толщин свариваемых деталей, мм:							
листовая сталь (оптимальные режимы сварки):	0,2 – 1,5	0,2 – 1,5	0,2 – 1,5	0,2 – 2	0,2 – 2	0,2 – 2	0,2 – 1,8
листовая сталь (мягкий, многоимпульсный режимы):	до 3	до 3	до 3	до 4	до 4	до 4	до 3
проволока, арматура (оптимальные режимы сварки):	1,5 - 6	1,5 - 6	1,5 - 6	2 - 8	2 - 8	2 - 8	2 - 8
проволока, арматура (мягкий, многоимпульсный режимы):	до 10	до 10	до 10	до 12	до 12	до 12	до 10
алюминий и его сплавы:	0,2 – 1	0,2 – 1	0,2 – 1	0,2 – 1,2	0,2 – 1,2	0,2 – 1,2	0,2 – 1,2
Максимальная производительность:	300 сварок/мин.						280
Продолжительность включения:	6 - 25 %			6 - 20 %			6 - 25 %
Вылет электродов, мм:	450	500	600	450	500	600	700
Диапазон сварочных токов, кА:	4,5 – 12	4,5 – 12	4,5 – 12	6 – 16	6 – 16	6 – 15	5,6 – 14
Номинальный сварочный ток, кА:	8,5	8,5	8,5	12	12	11	10
Число ступеней регулирования сварочного тока:	4						
Напряжение сети:	3 х 380 В						
Максимальная мощность в импульсе, кВА:	60	60	60	87	87	83	68,4
Потребляемый ток в момент сварочного импульса, А:	45 – 160	45 – 160	45 – 160	60 – 230	60 – 230	60 – 220	60 – 180
Выходное напряжение холостого хода, В:	3,2 – 4,5	3,2 – 4,5	3,2 – 4,5	4,1 – 5,5	4,1 – 5,5	4,1 – 5,5	4,1 – 5,5
Максимальный рабочий ход верхнего электрода, мм:	25	30	35	25	30	35	40
Номинальное усилие сжатия электродов, кг:	135 - 250	120 - 215	100 - 170	135 - 250	120 - 215	100 - 170	80 - 140
Привод сжатия электродов:	электромагнитный.						
Охлаждение:	жидкостное, автономное, скрытое.						
Охлаждающая жидкость:	вода, смесь воды с тосолом.						
Количество охлаждающей жидкости:	4,5 л.						
Габаритные размеры, м:							
длина	1,08	1,13	1,23	1,08	1,13	1,23	1,33
ширина	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42
высота	1,22	1,22	1,22	1,22	1,22	1,22	1,22
Сухая масса, кг:	160	162	165	170	173	176	179