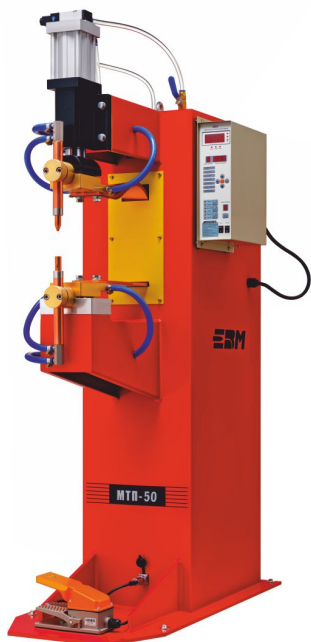




## АППАРАТЫ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ МТП-50 / МТП-63 / МТП-80



### Колонные машины с пневмоприводом и микропроцессорным управлением.

Аппараты МТП предназначены для высококачественной двусторонней точечной сварки листов, прутков, проволоки из углеродистой и низколегированной, нержавеющей стали и цветных сплавов.

#### ОСНОВНЫЕ ОТРАСЛИ

- Производство металлической мебели и металлоконструкций
- Автомобилестроение и кузовной ремонт
- Выпуск кухонного и вентиляционного оборудования
- Производство электротехнических компонентов и кабельной продукции
- Ремонт строительной и дорожной техники

#### ОСОБЕННОСТИ

- Колонная конструкция с пневмоприводом
- Вертикальный ход верхней консоли
- Максимальное усилие между электродами - 4000 Н
- Регулируемый рабочий ход электрода: 25-60 мм
- Стандартный вылет - 410 мм (по требованию заказчика может быть увеличен)
- Стабильное ядро сварной точки
- Повторяемость результатов от цикла к циклу
- Встроенный блок регулировки давления сжатого воздуха (фильтр-осушитель + регулятор давления)
- Система жидкостного охлаждения электродов (блок охлаждения - опция)

#### МИКРОПРОЦЕССОРНЫЙ КОНТРОЛЛЕР

- Плавная регулировка сварочного тока и времени
- Настройка предварительного сжатия, времени сварки и проковки
- 5 пользовательских программ
- Контроль первичного и вторичного тока
- Цифровой дисплей и диагностика ошибок



#### ГЛАВНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР

- Сердечник из холоднокатаной стали
- Класс изоляции F
- Пониженные потери и нагрев

## УПРАВЛЕНИЕ И РЕЖИМЫ РАБОТЫ



### Органы управления на контроллере:

- основной дисплей (фактический ток)
- индикаторы «РАБОТА» / «УСТАНОВКА»
- режимы «СВАРКА» / «НАСТРОЙКА» (холостой ход без тока)
- счетчик сварных точек
- выбор программы 1-5
- кнопки настройки параметров

### Основные параметры (доступны для каждой программы):

№	Параметр	Назначение
1	Время предварительного сжатия	от начала движения электрода до подачи тока
2	Время сжатия	сжатие перед сваркой
3	Ток сварки	уровень сварочного тока
4	Время сварки	длительность подачи тока
5	Время выдержки	удержание давления после отключения тока
6	Время отключения	пауза между циклами
7	Режим работы	0 - одиночный / 1 - многоточечный

\*Все временные параметры задаются в периодах сети (1 период = 0,02 с)

### Управление педалью:

- Однократное нажатие - одиночный цикл
- Удержание педали - непрерывная многоточечная сварка
- Функция «НАСТРОЙКА» - перемещение электрода без тока (для механической регулировки)

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Аппарат точечной сварки МТП-50 / МТП-63 / МТП-80 - 1 шт.
- Контроллер контактной сварки 33E1 - 1 шт.
- Держатели электродов (верхний и нижний) - 1 компл.
- Электроды стандартные (верхний и нижний) - 1 компл.
- Педаль управления - 1 шт.
- Руководство по эксплуатации - 1 шт.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Блок водяного охлаждения СТ-10 (1507103)



Электроды специальной формы (по запросу)



Машинка для заточки электродов контактной сварки (1507151)



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	МТП-50	МТП-63	МТП-80
Артикул	1507155	1507156	1507157
Напряжение сети, В	400 В		
Номин. мощность, кВА	50	63	80
Макс. толщина стали (2 листа), мм	5,0 + 5,0	5,5 + 5,5	6,0 + 6,0
Вылет электродов, мм	410		
Макс. усилие сжатия, Н	4000		
Рабочий ход электрода, мм	25-60		
Вес, кг	243	260	280
Габариты (ШхГхВ), мм	970x440x1540		