



Машины точечной сварки Технические характеристики

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://ug-svarka.nt-rt.ru> || ukg@nt-rt.ru

МТР 1209 МТР 1201



Машина С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ЭЛЕКТРОДОВ предназначена для электрической контактной сварки листовых или проволочных деталей из низкоуглеродистой стали при повторно-кратковременном режиме.

Машина комплектуется электронными блоками управления (РКС-099), позволяющими осуществлять установку параметров сварки: величина сварочного тока, время сжатия, время сварки, время проковки, время паузы. Сжатие электродов осуществляется при помощи пневмопривода. Также РКС позволяет машине работать в автоматическом режиме, т.е. пока оператор держит педаль в нажатом состоянии, машина будет работать с учетом выставленных на РКС параметров, при этом оператор только передвигает деталь (заготовку). Также в РКС есть возможность программирования до 9 программ сварки – т.е. под несколько видов деталей – чтобы не тратить время при смене детали на перенастройку параметров сварки.

Технические характеристики МТР 1209 (МТР 1201):

Комплектность:

машина МТР 1209 = 1 шт.
Педаль привода = 1 шт.
РКС = 1 шт.
Паспорт (руководство) = 1 шт.

Сеть питания	В	380, 2 фазы + 0, 50 Гц
Наибольший вторичный ток короткого замыкания	А	12000
Номинальный длительный вторичный ток, не менее	А	2800
Номинальный сварочный ток	А	8000
Вылет стержней от корпуса до точки, не менее	мм	500
Толщина свариваемой листовой стали	мм	от 0,5+0,5 до 3+3
Диаметр свариваемой проволоки (арматуры)	мм	от 1+1 до 8+8
Производительность машины, не менее	точек/сек	3
Номинальный режим работы (ПВ)	%	40
Управление и регулировка сварочных режимов и сжатия		электронный программируемый контроллер
Охлаждение электродов и трансформатора		водяное
Расход охлаждающей жидкости	л/час	250
Номинальный потребляемый ток из сети	А	63
Потребляемая мощность	кВт	35
Расход сжатого воздуха	л/мин	40
Масса, не более	кг	165

Машина контактной сварки МТ 1201



Вес товара

160 кг.

Машина с ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ электродов МТ 1201 предназначена для электрической контактной сварки листовых или проволоочных деталей из низкоуглеродистой стали при повторно-кратковременном режиме.

Машина комплектуется электронными блоками управления (РКС-099), позволяющими осуществлять установку параметров сварки: величина сварочного тока, время сжатия, время сварки, время проковки, время паузы. Сжатие электродов осуществляется при помощи пневмопривода. Также РКС позволяет машине работать в автоматическом режиме, т.е. пока оператор держит педаль в нажатом состоянии, машина будет работать с учетом выставленных на РКС параметров, при этом оператор только передвигает деталь (заготовку). Также в РКС есть возможность программирования до 9 программ сварки – т.е. под несколько видов деталей – чтобы не тратить время при смене детали на перенастройку параметров сварки.

Технические характеристики МТ 1201:

Сеть питания	В	380 2 фазы
Наибольший вторичный ток короткого замыкания	А	12000
Номинальный длительный вторичный ток, не менее	А	2800
Потребляемая мощность	кВт	до 35
Привод сжатия электродов		прямолинейный пневматический
Вылет хоботов от корпуса до точки сварки	мм	500*
Толщина свариваемой листовой стали	мм	от 0,5+0,5 до 4+4
Диаметр свариваемой арматуры класса А1 класса А3	мм	4-10 4-8
Производительность машины (наибольшая)	точек/ сек	2
Номинальный режим работы (ПВ)	%	40
Регулировка сварочного тока		ступенчатая фазовая
Охлаждение электродов		водяное принудительное
Расход охлаждающей жидкости	л/час	250
Потребляемый ток из сети	А	63
Расход сжатого воздуха	л/мин	40
Габаритные размеры (ширина x высота x длина)	мм	400*200*600
Масса, не более	кг	160

МТР 1709 (МТР 1701)



Машина С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ЭЛЕКТРОДОВ предназначена для электрической контактной сварки листовых или проволочных деталей из низкоуглеродистой стали при повторно-кратковременном режиме.

Данная серия машин комплектуется электронными блоками управления (РКС-099), позволяющими осуществлять установку параметров сварки: величины сварочного тока, длительности режима сварки, времени паузы между сварочными циклами. Сжатие электродов осуществляется при помощи пневматической системы. Также РКС позволяет машине работать в автоматическом режиме, т.е. пока оператор держит педаль в нажатом состоянии, машина будет работать с учетом выставленных на РКС параметров, при этом оператор только передвигает деталь (заготовку). Также в РКС есть возможность программирования до 9 программ сварки – т.е. под несколько видов деталей – чтобы не тратить время при смене детали на перенастройку параметров сварки.

Технические характеристики МТР 1709 (МТР 1701):

Сеть питания	В	380, 2 фазы + 0, 50 Гц
Наибольший вторичный ток короткого замыкания	А	17000
Номинальный длительный вторичный ток	А	4600
Номинальный сварочный ток	А	16000
Толщина свариваемой листовой стали	мм	0,5+0,5 до 4,5+4,5
Диаметр свариваемой арматуры	мм	2+2 до 12+12
Производительность машины	точек/сек	3
Номинальный режим работы (ПВ)	%	40
Управление и регулировка сварочных режимов		электронный программируемый контроллер
Охлаждение электродов и трансформатора		водяное
Расход охлаждающей жидкости	л/час	250
Номинальная потребляемая мощность	кВА	50
Расход сжатого воздуха	л/мин	60
Масса	кг	180

Комплектность:

машина МТР 1709 = 1 шт.

Педаль привода = 1 шт.

РКС = 1 шт.

Паспорт (руководство) = 1 шт.

МТР 2409 (МТР 2401)



Машина С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ЭЛЕКТРОДОВ предназначена для электрической контактной сварки листовых или проволоочных деталей из низкоуглеродистой стали при повторно-кратковременном режиме.

Данная серия машин комплектуется электронными блоками управления (РКС-099), позволяющими осуществлять установку параметров сварки: величины сварочного тока, длительности режима сварки, времени паузы между сварочными циклами. Сжатие электродов осуществляется при помощи пневматической системы. Также РКС позволяет машине работать в автоматическом режиме, т.е. пока оператор держит педаль в нажатом состоянии, машина будет работать с учетом выставленных на РКС параметров, при этом оператор только передвигает деталь (заготовку). Также в РКС есть возможность программирования до 9 программ сварки – т.е. под несколько видов деталей – чтобы не тратить время при смене детали на перенастройку параметров сварки.

Технические характеристики МТР-2409 (2401):

Сеть питания	В	380, 2 фазы + 0, 50 Гц
Наибольший вторичный ток короткого замыкания	А	24000
Номинальный длительный вторичный ток, не менее	А	6000
Номинальный сварочный ток	А	16000
Вылет стержней от корпуса до точки, не менее	мм	500
Толщина свариваемой листовой стали	мм	от 0,5+0,5 до 6+6
Диаметр свариваемой проволоки (арматуры)	мм	от 1+1 до 16+16
Производительность машины, не менее	точек/сек	3
Номинальный режим работы (ПВ)	%	40
Управление и регулировка сварочных режимов и сжатия		электронный программируемый контроллер
Охлаждение электродов и трансформатора		водяное принудительное
Расход охлаждающей жидкости	л/час	250
Номинальный потребляемый ток из сети	А	100
Потребляемая мощность	кВт	75
Расход сжатого воздуха	л/мин	60
Масса, не более	кг	200

Комплектность:

машина МТР-2409 = 1 шт.

Педаль привода = 1 шт.

РКС = 1 шт.

Паспорт (руководство) = 1 шт.

МТ 1928

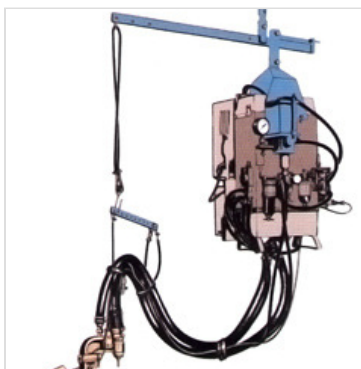


Машина С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ЭЛЕКТРОДОВ МТ 1928 предназначена для электрической контактной сварки листовых или проволоочных деталей из низкоуглеродистой стали при повторно-кратковременном режиме.

Технические характеристики МТ 1928:

Сеть питания	В	380, 2 фазы + 0, 50Гц
Наибольший вторичный ток короткого замыкания	А	19000
Номинальный длительный вторичный ток, не менее	А	9000
Номинальный сварочный ток	А	16000
Потребляемая мощность	кВт	до 75
Вылет хоботов от корпуса до точки сварки	мм	500*
Привод сжатия электродов		пневматический, прямолинейный
Толщина свариваемой листовой стали	мм	от 0,5+0,5 до 5+5
Диаметр свариваемой арматуры класс А1 класс А3	мм	от 4+4 до 16+16 от 4+4 до 12+12
Производительность машины (наибольшая)	точек/ сек	2
Номинальный режим работы (ПВ)	%	50
Регулировка сварочного тока		ступенями, фазовое
Охлаждение электродов		водяное, принудительное
Расход охлаждающей жидкости	л/час	350
Потребляемый ток из сети	А	200
Расход сжатого воздуха	л/мин	170
Габаритные размеры (ширина x высота x длина)	мм	400x1950x1600
Масса, не более	кг	700

Машина сварочная подвесная МТП 1409 Н



Вес товара

440 кг.

Машина сварочная подвесная МТП-1409Н предназначена для электрической контактной точечной сварки листовых конструкций и прутков арматуры в крест из низкоуглеродистых сталей.

Детали, предназначенные для сварки, не должны иметь окисных пленок и загрязнений, препятствующих сварке. Машина должна эксплуатироваться в закрытых помещениях на высоте не более 1000м над уровнем моря при температуре охлаждающей воды от плюс 5°С до плюс 25°С.

Машина изготавливается в исполнении: — УХЛ4 — для работы в районах умеренного климата при температуре окружающего воздуха от плюс 1°С до плюс 35°С с относительной влажностью не более 80% при температуре плюс 25°С; Окружающий воздух не должен содержать вредных газов разрушающих металлы, лакокрасочные покрытия и изоляцию.

В состав изделия входят: машина сварочная подвесная, сварочные клещи радиальные, кабели токоведущие, система подвески.

Технические характеристики

Напряжение питающей сети, В	2х380
Частота сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, кА	14
Номинальный длительный вторичный ток, кА, не менее	5,6
Мощность при ПВ=50%, кВА	105
Давление сжатого воздуха, мПа	0,6
Давление жидкости, мПа	0,2-0,3
Габаритные размеры сварочной линии (ориентировочные), мм:	
длина	720
ширина	850
высота	1160
Масса, кг	440

МТП-1409Н

МТ 3001



Машина С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ЭЛЕКТРОДОВ МТ 3001 предназначена для электрической контактной сварки листовых или проволочных деталей из низкоуглеродистой стали при повторно-кратковременном режиме.

Технические характеристики МТ 3001:

Сеть питания	В	380, 2 фазы + 0, 50Гц
Наибольший вторичный ток короткого замыкания	А	30000
Номинальный длительный вторичный ток, не менее	А	10000
Номинальный сварочный ток	А	14000
Номинальная мощность при ПВ-50%	кВА	160
Наибольшая мощность при к.з.	кВА	242
Вылет стержней от корпуса до точки	мм	500
Толщина свариваемой листовой стали	мм	от 0,5+0,5 до 7+7
Диаметр свариваемой арматуры класс А1 класс А3	мм	от 6+6 до 25+25 от 6+6 до 18+18
Регулирование сварочного тока		ступенчатое, фазовое
Охлаждение электродов		водяное, принудительное
Расход охлаждающей жидкости	л/час	700
Расход сжатого воздуха	м.куб./10циклов	0,13
Габаритные размеры (ширина х высота х длина)	мм	1400х530х2200
Масса, не более	кг	900

Комплектность поставки:

Машина МТ 3001 — 1шт.
Педаль пневмопривода — 1шт
РКС — 1шт.
Паспорт (руководство) — 1шт.

МТ 3009



Машина контактной сварки стационарная МТ 3009 УХЛ4 С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ЭЛЕКТРОДОВ предназначена для контактной сварки деталей в закрытом отапливаемом помещении.

Технические характеристики МТ 3009:

Сеть питания — 380В/2ф+0
Мощность при ПВ-50% — 110кВА
Наибольшая мощность при к.з. — 152кВА
Номинальный длительный ток — 9кА
Диаметр свариваемой арматуры А1, В1 — 6-14мм
Диаметр свариваемой арматуры А2, В3, А3 — 6-12мм
Диаметр свариваемой низкоуглеродистой стали — 0,8-3мм
Вылет электродов от корпуса до точки — 1250мм
Ход электродов — прямолинейный
Привод сжатия электродов — пневматический
Охлаждение трансформатора, электродов и прочих токоведущих частей — водяной принудительный
Расход охлаждающей воды — 700л/час
Габаритные размеры (д х ш х в) — 2250 х 700 х 2000мм
Масса, не более — 1250кг

Комплектность поставки: ма-

шина МТ 3009 — 1шт.
блок управления — 1шт.
педаль — 1шт.
паспорт (тех.документация) — 1к-т.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://ug-svarka.nt-rt.ru> || ukg@nt-rt.ru