

ТПИ.

МАШИНА ТОЧЕЧНАЯ  
ТИПА МТ-1215

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

### 1. Техническое описание

|  |    |
|--|----|
| 1.1. Назначение                          | 3  |
| 1.2. Технические данные                  | 4  |
| 1.3. Состав изделия                      | 5  |
| 1.4. Устройство и принцип работы изделия | 5  |
| 1.5. Размещение и монтаж                 | 15 |

### 2. Инструкция по эксплуатации

|   |    |
|---|----|
| 2.1. Введение   | 16 |
| 2.2. Указания по технике безопасности                 | 16 |
| 2.3. Подготовка к работе и порядок работы             | 17 |
| 2.4. Особенности эксплуатации                         | 20 |
| 2.5. Характерные неисправности и методы их устранения | 21 |
| 2.6. Смазка   | 22 |
| 2.7. Консервация и расконсервация                     | 23 |
| 2.8. Правила хранения и транспортирования             | 23 |

Приложение: Перечень быстроизнашивающихся деталей.

Редактор Л. Кудряцева.  
Техредактор О. Лысик.  
Корректор А. Закидальская.

---

Управление по делам издательств, полиграфии и книжной торговли  
Херсонского облисполкома.  
Тираж 2000. Изд. № 2393. П. л. 2. Уч.-изд. л. 1,5. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>16</sub>.  
з. 924 Каховская районная типография.

## 1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### 1.1. Назначение

1.1.1. Машина типа МТ-1215 предназначена для точечной контактной сварки деталей из малоуглеродистой и нержавеющей стали и алюминия.

Применение регулятора РЦС-403 позволяет повысить качество сварки, надежность работы и производительность машины за счет более точного регулирования выдержек времени, использования более жестких режимов сварки и применения бесконтактной схемы управления.

1.1.2. Машина предназначена для работы в следующих условиях:

- а) высота над уровнем моря — до 1000 м;
- б) температура окружающего воздуха — от плюс 5 до плюс 40° С;
- в) относительная влажность окружающей среды не более 80% при температуре плюс 20° С;
- г) температура охлаждающей воды — не выше плюс 35° С;
- д) окружающая среда невзрывоопасная, не содержащая агрессивных газов и паров в концентрациях, разрушающих металлы и изоляцию, не насыщенная водяными парами и токопроводящей пылью;
- е) ударные сотрясения и вибрации не должны превышать общепромышленных норм.

1.1.3. Машины, поставляемые в тропическом исполнении, предназначены для работы в следующих условиях:

- а) высота над уровнем моря — до 1000 м;
- б) температура окружающего воздуха — до плюс 45° С;
- в) относительная влажность окружающей среды — не более 98% при температуре плюс 35° С;

- г) температура охлаждающей воды — не выше плюс 35° С;  
 д) окружающая среда невзрывоопасная, не содержащая агрессивных газов и паров в концентрациях, разрушающих металлы и изоляцию, не насыщенная водяными парами и токопроводящей пылью;  
 е) ударные сотрясения и вибрации не должны превышать общепромышленных норм.

## 1.2. Технические данные

|         |   |                          |
|---------|---|--------------------------|
| 1.2.1.  | Напряжение питающей сети, В   | 380                      |
| 1.2.2.  | Частота питающей сети, Гц   | 50                       |
| 1.2.3.  | Номинальная потребляемая мощность при ПВ=20%, кВА   | 54                       |
| 1.2.4.  | Максимальная потребляемая мощность при коротком замыкании   | 100 кВА                  |
| 1.2.5.  | Максимальная допускаемая длительная мощность, кВА   | 22,8                     |
| 1.2.6.  | Коэффициент мощности при коротком замыкании на номинальной ступени  | 0,925                    |
| 1.2.7.  | Номинальный сварочный ток, А  | 12500                    |
| 1.2.8.  | Номинальный первичный ток, А  | 141                      |
| 1.2.9.  | Номинальный длительный вторичный ток, А   | 5600                     |
| 1.2.10. | Пределы регулирования вторичного напряжения, В  | 2,2—4,4                  |
| 1.2.11. | Количество ступеней регулирования вторичного напряжения сварочного трансформатора   | 8                        |
| 1.2.12. | Номинальная ступень регулирования вторичного напряжения   | 7                        |
| 1.2.13. | Сопротивление вторичного контура машины постоянному току  |                          |
| 1.2.14. | Продолжительность сварки, сек.  | 0,02 — 2,00              |
| 1.2.15. | Максимальная производительность машины при сварке деталей из малоуглеродистой стали толщиной 1,0+1,0 мм при рабочем ходе — 10 мм, сварок/мин. | 200                      |
| 1.2.16. | Диапазон свариваемых толщин деталей из малоуглеродистой стали, мм   |                          |
|         | жесткий режим   | от 0,5+0,5<br>до 1,6+1,6 |
|         | мягкий режим  | до 2,5+2,5               |
|         | нержавеющей стали   | 1,0+1,0                  |
| 1.2.17. | Привод сварочного усилия  | пневматический           |
| 1.2.18. | Общий ход верхнего электрода (рабочий+дополнительный), мм   | 80                       |
| 1.2.19. | Полезный вылет электродов с регулировкой ±50 мм, мм*)   | 500                      |
| 1.2.20. | Пределы изменения раствора контактов, мм  | 80—220                   |
| 1.2.21. | Номинальный раствор, мм   | 150                      |
| 1.2.22. | Номинальное давление сжатого воздуха, кгс/см <sup>2</sup>   | 6,3                      |
| 1.2.23. | Номинальное усилие на электродах, кгс (давление сжатого воздуха 5,0 кгс/см <sup>2</sup> )   | 630                      |

\*) Регулирование вылета машины на ±50 мм производится нижним хоботом, в этом случае применяется специальный верхний электрод.