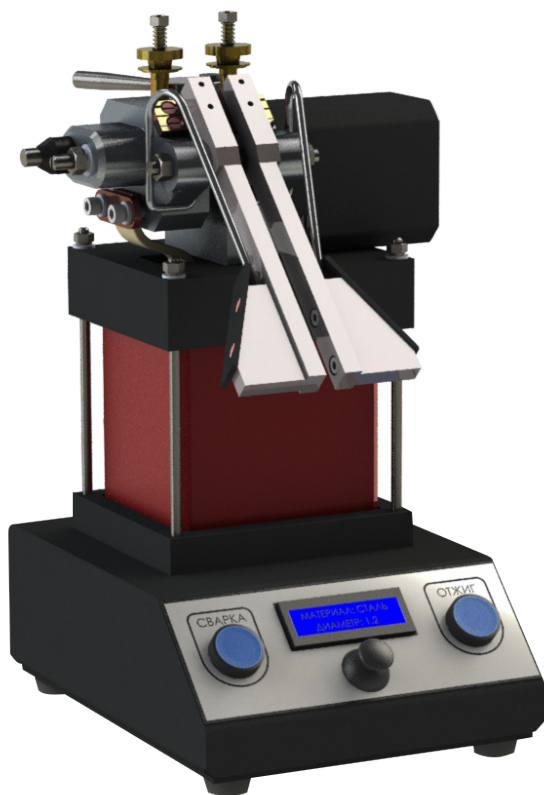


МАШИНА МСС-101 ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ПРОВОЛОКИ МЕТОДОМ СОПРОТИВЛЕНИЯ



Машина МСС-101 предназначена для электрической стыковой сварки сопротивлением проволоки из низкоуглеродистых сталей, меди, алюминиевых сплавов.

Машина имеет в своем составе микроконтроллер, посредством которого подбираются оптимальные режимы сварки и отжига в зависимости от материала и его сечения.

Питание машины осуществляется от электрической сети напряжением 220 В и частотой 50 Гц.

Машина предназначена для работы в условиях эксплуатации, соответствующих исполнению УХЛ4 по ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543.1-89.

ДИАПАЗОН СВАРИВАЕМЫХ ДИАМЕТРОВ

Сталь	0,4 – 3,0
Медь	0,5 – 1,75
Алюминиевые сплавы	0,5 – 2,0

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ
Номинальное напряжение, В	220
Частота, Гц	50
Мощность при ПВ=50 %, кВА	1,5
Максимальный ток при КЗ, КА	2
Тип привода осадки	пружинный
Тип привода зажатия свариваемых изделий	рычажно-пружинный
Номинальное усилие зажатия, Н	80
Максимальное усилие осадки, Н	40
Регулирование сварочного тока	ступенчатое
Число ступеней регулирования	8
Пределы регулирования вторичного напряжения, В	0,64 – 1,78
Габаритные размеры, мм, не более (длина × ширина × высота)	230 × 260 × 390
Масса, кг, не более	16

