



rutector.ru

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ET-WELDING

Машины контактной сварки, аппараты и клещи
для контактной точечной сварки



ET-Welding — российский бренд сварочного оборудования, производство которого расположено в Китае, является синонимом эффективности, высоких технологий, профессионализма и совершенства.

34+
лет

С 1992 года завод является одним из ведущих предприятий в области проектирования, производства и продаж сварочного оборудования.

3
предприя-
тия

3 производственных предприятия с современными сборочными линиями, отдельными зонами контроля и испытательными стендами, площадь которых составляет более 20 тысяч квадратных метров.

30к
комплектов
в год

Производственная мощность составляет 30 000 комплектов оборудования в год.

20
стран

Обладая богатым опытом и передовыми технологиями в области сварки, мы успешно экспортируем нашу продукцию в более чем 20 стран, предлагая различные решения для разных условий работы.

Мы придерживаемся самых высоких отраслевых стандартов, гарантируя надежность, долговечность и безопасность нашей продукции для любых сфер применения. Наши клиенты — это наш главный приоритет.

Основная продукция ET-Welding

Стационарные машины контактной сварки.....	2
Ручные клещи для контактной сварки.....	8
Сварочное оборудование для кузовного ремонта автомобилей (споттеры)	10
Оборудование для приварки шпилек	12





ET WELDING

Не осуществлять
сварку без
охлаждения

Педаль
управления

ET WELDING

ET 16-400-RP

Машина контактной точечной сварки	
Технические данные	
Модель	ET 16-400-RP
Мощность	1600
Напряжение питания	380 В
Частота тока	50 Гц
Сила тока	400 А
Скорость сварки	10-15 м/мин
Сила сжатия	10-15 кН
Сила сжатия	10-15 кН
Сила сжатия	10-15 кН
Сила сжатия	10-15 кН
Сила сжатия	10-15 кН

Не осуществлять сварку без
охлаждения

Педаль
управления

ET WELDING



Стационарные машины с радиальным ходом плеча и механическим приводом

ET 10-200-RM, ET 16-230-RM, ET 25-270-RM

Аналоговый контроллер

- ✓ аналоговый блок управления сварочными параметрами;
- ✓ 2 параметра настройки: 4 режима мощности сварки и время сварки;
- ✓ водяное охлаждение трансформатора, электрододержателей и электродов;
- ✓ плечи с вылетом 200 мм;
- ✓ медно-хромовые электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы;
- ✓ механический привод сжатия;
- ✓ педаль с регулируемой длиной;
- ✓ радиальное перемещение верхнего рабочего плеча;
- ✓ компенсация колебаний напряжения сети в пределах $\pm 15\%$;
- ✓ регулируемое усилие на электродах.



Технические характеристики	Ед. измер.	ET 10-200-RM (арт. 100608543)	ET 16-230-RM (арт. 100608544)	ET 25-270-RM (арт. 100608545)
Механический привод		+	+	+
Пневматический привод		-	-	-
Регулируемы вылет плеч		+	+	+
Напряжение питания	В/Гц	380/50	380/50	380/50
Номинальная мощность при ПВ=20%	кВА	10	16	25
Номинальный первичный ток	А	26,3	42,1	63
Максимальный вторичный ток	А	6400	7000	7200
Напряж. холостого хода вторичного контура	В	1,65-2,40	1,98-3,01	2,25-3,58
Максим. толщина свариваемого листа	мм	1,5+1,5	2,0+2,0	2,5+2,5
Максим. толщина свариваемого прутка	мм	5+5	6+6	8+8
Плавкие предохранители	А	32	32	50
Максимальное сечение кабеля при длине				
L=10	мм ²	6	6	16
L=30	мм ²	10	10	16
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP21	IP21	IP21
Давление сжатого воздуха	бар	-	-	-
Расход на 1000 точек	м ³	-	-	-
Вылет плеч	мм	200	230	270
Усилие сжатия	даН	100	100	110
Ход электродов	мм	30	30	30
Расход воды	л/мин	6	6	6
Уровень шума при работе	дБ	60	60	60
Ø Плеч	мм	35	35	38
Ø Электрододержателей	мм	18	18	18
Ø Конус электрода	мм	12,7	12,7	12,7
Габариты	мм	720x335x1080	720x335x1080	820x335x1130
Вес	кг	72	82	100

Стационарные машины с радиальным ходом плеча и механическим приводом

ET 10-400-RM, ET 16-400-RM, ET 25-400-RM

Цифровой контроллер

- ✓ цифровой блок управления сварочными параметрами;
- ✓ 2 параметра настройки;
- ✓ водяное охлаждение трансформатора, электрододержателей и электродов;
- ✓ режим «сварка/без сварки»;
- ✓ функция самодиагностики с определением кода ошибки;
- ✓ плечи с вылетом 400 мм;
- ✓ медно-хромовые электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы;
- ✓ пневматический привод сжатия;
- ✓ выносная педаль управления;
- ✓ радиальное перемещение верхнего рабочего плеча;
- ✓ компенсация колебаний напряжения сети в пределах $\pm 15\%$;
- ✓ регулируемое усилие на электродах.



Технические характеристики	Ед. измер.	ET 10-400-RM (арт. 100608546)	ET 16-400-RM (арт. 100608547)	ET 25-400-RM (арт. 100608548)
Механический привод		+	+	+
Пневматический привод		-	-	-
Регулируемы вылет плеч		+	+	+
Напряжение питания	В/Гц	380/50	380/50	380/50
Номинальная мощность при ПВ=20%	кВА	10	16	25
Номинальный первичный ток	А	26,3	42,1	63
Максимальный вторичный ток	А	6600	7200	7400
Напряж. холостого хода вторичного контура	В	0,30-2,4	0,40-2,80	0,50-3,50
Максим. толщина свариваемого листа	мм	1,5+1,5	2,0+2,0	2,5+2,5
Максим. толщина свариваемого прутка	мм	5+5	6+6	8+8
Плавкие предохранители	А	32	32	50
Максимальное сечение кабеля при длине				
L=10	мм ²	6	6	16
L=30	мм ²	10	10	16
Класс изоляции		F	F	F
Степень защиты		IP21	IP21	IP21
Давление сжатого воздуха	бар	-	-	-
Расход на 1000 точек	м ³	-	-	-
Вылет плеч	мм	400	400	400
Усилие сжатия	даН	100	100	110
Ход электродов	мм	30	30	30
Расход воды	л/мин	6	6	6
Уровень шума при работе	дБ	60	60	60
Ø Плеч	мм	35	35	38
Ø Электрододержателей	мм	18	18	18
Ø Конус электрода	мм	12,7	12,7	12,7
Габариты	мм	875x335x1260	875x335x1260	875x335x1260
Вес	кг	99	103	129

Стационарные машины с радиальным ходом плеча и пневматическим приводом

ET 16-400-RP, ET 25-400-RP

Цифровой контроллер

- ✓ цифровой блок управления сварочными параметрами;
- ✓ 5 параметров настройки;
- ✓ одиночный режим/автоматический режим;
- ✓ водяное охлаждение трансформатора, электрододержателей и электродов;
- ✓ режим «сварка/без сварки»;
- ✓ функция самодиагностики с определением кода ошибки;
- ✓ плечи с вылетом 400 мм;
- ✓ медно-хромовые электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы;
- ✓ пневматический привод сжатия;
- ✓ выносная педаль управления;
- ✓ радиальное перемещение верхнего рабочего плеча;
- ✓ компенсация колебаний напряжения сети в пределах $\pm 15\%$;
- ✓ регулируемое усилие на электродах.



Технические характеристики	Ед. измер.	ET 16-400-RP (арт. 100608549)	ET 25-400-RP (арт. 100608550)
Механический привод		-	-
Пневматический привод		+	+
Регулируемы вылет плеч		+	+
Напряжение питания	В/Гц	380/50	380/50
Номинальная мощность при ПВ=20%	кВА	16	25
Номинальный первичный ток	А	42,1	63
Максимальный вторичный ток	А	7200	7400
Напряж. холостого хода вторичного контура	В	0,40-2,80	0,50-3,50
Максим. толщина свариваемого листа	мм	2,0+2,0	2,5+2,5
Максим. толщина свариваемого прутка	мм	6+6	8+8
Плавкие предохранители	А	32	50
Максимальное сечение кабеля при длине			
L=10	мм ²	6	16
L=30	мм ²	10	16
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Давление сжатого воздуха	бар	6	6
Расход на 1000 точек	м ³	4,3	4,3
Вылет плеч	мм	400	400
Усилие сжатия	даН	180	180
Ход электродов	мм	45	45
Расход воды	л/мин	6	6
Уровень шума при работе	дБ	75	75
Ø Плеч	мм	35	38
Ø Электрододержателей	мм	18	18
Ø Конус электрода	мм	12,7	12,7
Габариты	мм	854x335x1260	854x335x1260
Вес	кг	100	110

Машины с линейным ходом верхнего плеча

ЕТ 25-400-LP, ЕТ 50-400-LP

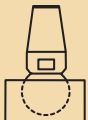
Цифровой контроллер

- ✓ цифровой блок управления сварочными параметрами;
- ✓ 7 параметров настройки;
- ✓ водяное охлаждение трансформатора, электрододержателей и электродов;
- ✓ 5 программ памяти;
- ✓ счетчик количества сваренных точек;
- ✓ одиночный режим/автоматический режим;
- ✓ режим «сварка/без сварки»;
- ✓ функция самодиагностики с определением кода ошибки;
- ✓ печи с вылетом 535 мм;
- ✓ медно-хромовые электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы;
- ✓ пневматический привод сжатия;
- ✓ выносная педаль управления;
- ✓ линейное перемещение верхнего рабочего плеча;
- ✓ компенсация колебаний напряжения сети в пределах $\pm 15\%$;
- ✓ регулируемое усилие на электродах.



Технические характеристики	Ед. измер.	ЕТ 25-400-LP (арт. 100608541)	ЕТ 50-400-LP (арт. 100608542)
Механический привод		-	-
Пневматический привод		+	+
Регулируемы вылет плеч		-	-
Напряжение питания	В/Гц	380/50	380/50
Номинальная мощность при ПВ=20%	кВА	25	50
Номинальный первичный ток	А	66	132
Максимальный вторичный ток	А	13500	18000
Напряж. холостого хода вторичного контура	В	0,50-3,50	0,50-5,00
Максим. толщина свариваемого листа	мм	2,5+2,5	3,0+3,0
Максим. толщина свариваемого прутка	мм	10+10	12+12
Плавкие предохранители	А	50	100
Максимальное сечение кабеля при длине			
L=10	мм ²	16	35
L=30	мм ²	16	35
Класс изоляции		F	F
Степень защиты		IP21	IP21
Давление сжатого воздуха	бар	6	6
Расход на 1000 точек	м ³	4,3	5
Вылет плеч	мм	400	400
Усилие сжатия	даН	400	400
Ход электродов	мм	0-60	0-60
Расход воды	л/мин	6	6
Уровень шума при работе	дБ	80	80
Ø Плеч	мм	55	55
Ø Электрододержателей	мм	25	25
Ø Конус электрода	мм	17,8	17,8
Габариты	мм	1080x495x1440	1080x495x1440
Вес	кг	250	280

Электроды

					
Прямые	Со смещенной контактной поверхностью	С наклонной контактной поверхностью	Изогнутые	С плоской контактной поверхностью	С шаровым соединением
Ø 12,7 – артикулы для моделей машин с радиальным ходом плеча					
3720	3721	3722	3723	3724	3725
Ø 17,8 – артикулы для моделей машин с линейным ходом верхнего плеча					
4720	4721	4722	4723	4724	4725

Блоки управления

Блок управления TCW 33JL

(для моделей ET 10-400-RM, ET 16-400-RM, ET 25-400-RM)



ВРЕМЯ СВАРКИ:

0-250 циклов



МОЩНОСТЬ СВАРКИ:

от 0 до 450 В

Блок управления TCW 33HL

(для моделей ET 16-400-RP и ET 25-400-RP)



ВРЕМЯ СЖАТИЯ:

0-250 циклов



МОЩНОСТЬ СВАРКИ:

от 0 до 450 В



ВРЕМЯ СВАРКИ:

0-250 циклов



ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ:

0-250 циклов



ВРЕМЯ МЕЖДУ ЦИКЛАМИ:

0-250 циклов

Блок управления TCW-33Ela (для моделей ET 25-400LP и ET 50-400-LP)



Список 7 программируемых параметров сварки

«Время предварительного сжатия» — время между началом движения электрода и началом подачи сварочного тока. Применяется для «автоматического режима» многоточечной сварки.

«Время сжатия» — время между началом движения электрода и началом подачи сварочного тока. Применяется для «одиночного режима».

«Сварочный ток» — сила тока, с которой выполняется сварка.

«Время сварки» — длительность прохождения сварочного тока.

«Время выдержки» — время, которое проходит от конца сварки до открытия электродов.

«Время между циклами» — время ожидания машины, которое проходит между одним и следующим циклом. Применяется для работы в «автоматическом режиме».

«Одиночный режим» — одно нажатие на педаль — один сварочный цикл.

«Автоматический режим» — одно нажатие на педаль — несколько последовательных сварочных циклов с интервалом, который устанавливается в параметре «Время между циклами».

Режим **«Работа»** — включение сварочного цикла. Оборудование в рабочем состоянии.

Режим **«Установка»** — редактирование или установка параметров сварки.

Режим **«Без сварки»** для выполнения тестовых испытаний с полным сварочным циклом без подачи сварочного тока.

Режим **«Сварка»** выполняется стандартный сварочный цикл с подачей тока.

Кнопка **«Счетчик»** вывод и сохранение на дисплее «Значение параметра» общего количества сваренных точек. Для удаления данных следует удерживать кнопку «Счетчик» в течение 10с.

Кнопка **«Факт»** отображение фактического количества сваренных точек.

Дисплей отображения параметров напряжения и тока в процессе сварки и после сварки.

Светодиод **«В»** — индикация значения напряжения.

Светодиод **«А»** — индикация значения первичного тока.

Светодиод **«КА»** — индикация значения вторичного сварочного тока.

Светодиод **«Работа»** — индикация процесса сварки.

Светодиод **«Клапан 1»** — индикация работы главного клапана.

Светодиод **«Клапан 2»** — индикация включения дополнительного клапана (опция).

Дисплей **«Номер параметра»** отображает текущий параметр, выбирается с помощью кнопки ▲ или ▼.

Дисплей **«Значение параметра»** отображает значение текущего параметра, изменяется с помощью кнопок «+» или «-» необходимо нажать и удерживать кнопку ▲ в течение 5с.

Возможность сохранения и вызова 5 программ сварки в памяти машины. Текущая программа отображается в окне **«Номер программы»**, выбор происходит с помощью кнопки ↻.

Выключатель питания

Реле давления с ручным управлением

Код ошибки отображается на дисплее **«Значение параметра»** в формате «Ег-хх», указывая на соответствующий номер в таблице «Неисправности»



ВРЕМЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО СЖАТИЯ:
0-250 циклов



ВРЕМЯ СЖАТИЯ:
0-250 циклов



СВАРОЧНЫЙ ТОК:
0-999



ВРЕМЯ СВАРКИ:
0-250 циклов



ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ:
0-250 циклов



ВРЕМЯ МЕЖДУ ЦИКЛАМИ:
0-250 циклов

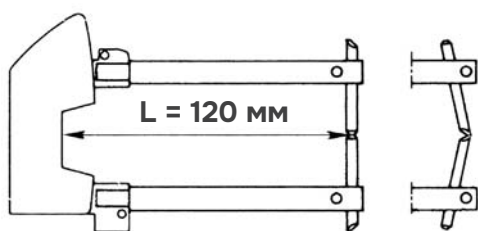


ОДИНОЧНЫЙ РЕЖИМ/ АВТОМАТ. РЕЖИМ:
0 / 1

Клещи сварочные ручные

ЕТ 1.6-120-220

Двухсторонняя контактная точечная сварка



Соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

- ✓ Компактное исполнение — небольшой вес 10 кг и габариты позволяют легко перемещать клещи относительно заготовки, обеспечивая мобильность работы оператора.
- ✓ Ручной привод сжатия — простая механическая регулировка усилия сжатия, смыкание электродов происходит вручную, легким усилием руки.
- ✓ Воздушное охлаждение трансформатора, плеч и электродов. Встроенная защита от перегрева трансформатора.
- ✓ Вылет плеч 120 мм.
- ✓ Автоматическая подстройка сварочного тока в зависимости от толщины свариваемых деталей.
- ✓ Время сварки регулируется вручную, нажатием и удержанием тумблера под ручкой прижима плеч.

Комплект поставки:

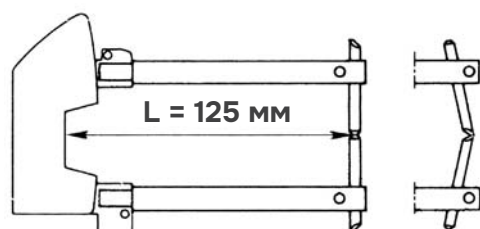
- прямые плечи с вылетом 120 мм — 1 шт.;
- кабель питания 2,5 мм² — 1,5 м;
- штепсельная евро вилка для подключения в розетку — 1 шт.;
- инструкция.

Технические характеристики	Ед. измер.	ЕТ 1.6-120-220
Питающая сеть	В/Гц	220/50
Максимальная мощность короткого замыкания	кВА	16
Продолжительность включения (ПВ)	%	10
Автоматический выключатель	А	16
Входящее напряжение	В	2
Максимальный ток короткого замыкания	кА	8,9
Максимальное усилие на электродах при вылете плеч 120 мм	даН	120
Вылет плеч	мм	120
Максимальный ход электродов при вылете плеч 120 мм	мм	50
Макс. толщина свариваемого листа (из низкоуглерод. стали со станд. плечами 120 мм)	мм	2+2
Макс. толщина свариваемых прутков (из низкоуглерод. стали со станд. плечами 120мм)	мм	5+5
Производительность на стальных листах 1+1 мм	точки/мин	3
Минимальный промежуток между двумя сварными точками на стали	сек	20
Время точечной сварки	мс	160-1200
Привод		Механический
Тип охлаждения		Воздушное
Размеры (ДхШхВ)	мм	450×200×100
Вес	кг	10

Клещи сварочные ручные

ЕТ 1.6-125-220

Двухсторонняя контактная точечная сварка



- ✓ Компактное исполнение — небольшой вес 10 кг и габариты позволяют легко перемещать клещи относительно заготовки, обеспечивая мобильность работы оператора.
- ✓ Встроенный электронный таймер — возможность регулировки времени прохождения сварочного тока.
- ✓ Плавная регулировка сварочного тока — позволяет выполнять сложные сварочные работы, в том числе на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали.
- ✓ Система компенсации сварочного тока — выделение трансформатором оборудования дополнительной энергии, в условиях естественного износа электродов, для обеспечения постоянного значения сварочного тока на электродах. Стабильное повторяемое качество сварного соединения «от точки к точке».
- ✓ Регулировка времени импульсной сварки — контроль длительности каждого отдельного импульса, при котором выполняется сварка. Используется для предварительного разогрева заготовки, а также для прохождения защитного цинкового слоя, при сварке, оцинкованной стали.
- ✓ Класс изоляции трансформатора F — представляет собой высший уровень изоляции и безопасности электрооборудования. Изоляционный материал прошел испытания при напряжении 4000 В.



Соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

Комплект поставки:

- прямые плечи с вылетом 125 мм — 1 шт.;
- дополнительная ручка для удобства работы — 1 шт.;
- кабель питания 2,5 мм² — 1,5 м;
- инструкция.

Технические характеристики	Ед. измер.	ЕТ 1.6-125-220
Питающая сеть	В/Гц	220/50
Максимальная мощность короткого замыкания	кВА	17
Номинальная мощность питающей сети при нагрузке 50%	кВА	1,6
Коэффициент мощности при S max (cos φ)		0,9
Плавкий предохранитель замедленного действия	А	25
Автоматический выключатель	А	16
Вилка и розетка	А	32
Вторичное напряжение без нагрузки	В	2,5
Максимальный ток короткого замыкания	кА	6,9
Максимальное усилие на электродах при вылете плеч 125 мм	даН	120
Вылет плеч	мм	125
Максимальный ход электродов при вылете плеч 125 мм	мм	55
Макс. толщина свариваемого листа (из низкоуглерод. стали со станд. плечами 125 мм)	мм	2+2
Макс. толщина свариваемых прутков (из низкоуглерод. стали со станд. плечами 125 мм)	мм	6+6
Производительность на стальных листах 1+1 мм	точки/мин	3
Минимальный промежуток между двумя сварными точками на стали	сек	20
Время точечной сварки	мс	160-1200
Класс электрозащиты с заземлением		I
Привод		Механический
Тип охлаждения		Воздушное
Размеры (ДхШхВ)	мм	445x100x180
Вес	кг	10

Споттер мобильный

ЕТ 5500

Точечная контактная сварка

Многофункциональный мобильный сварочный споттер ЕТ 5500 предназначен для точечной контактной сварки деталей, металлических листов, толщиной до 1,0 мм, также возможно приваривать крепеж: волнистую проволоку, шайбы, изоляционные гвозди. С помощью обратного молотка возможно устранять вмятины на металлических поверхностях. Данный споттер идеально подходит для ремонтных мастерских и автосервисов.

Поставляется в пластиковом кейсе с набором расходных материалов.



- ✓ Встроенный трансформатор с защитой от перегрева.
- ✓ Компактное исполнение — небольшой вес 4,2 кг и габариты позволяют легко перемещать споттер, обеспечивая мобильность работы оператора.
- ✓ Ручной привод сжатия — прижим к изделию происходит вручную, легким усилием руки.
- ✓ Воздушное охлаждение трансформатора.
- ✓ Встроенный электронный таймер — постоянная величина времени прохождения сварочного тока — 1с.
- ✓ Плавная регулировка сварочного тока — позволяет выполнять сварочные работы, на листах разной толщины.

Комплект поставки:

- пластиковый кейс — 1 шт.;
- обратный молоток с насадкой для шпилек — 1 шт.;
- одинарный вытяжной крючок — 1 шт.;
- гребенка с шестью вытяжными крючками — 1 шт.;
- приварная шпилька диаметром 2,0 мм — 100 шт.;
- приварная шпилька диаметром 2,5 мм — 100 шт.;
- круглая шайба — 50 шт.;
- овальная шайба — 50 шт.;
- волнистая проволока (змейка) — 20 шт.;
- электрод для приварки круглых шайб — 1 шт.;
- удлиненный электрод для приварки овальных шайб — 1 шт.;
- электрод для приварки шпилек — 1 шт.;
- электрод для приварки волнистой проволоки — 1 шт.;
- электрод для горячей рихтовки — 1 шт.;
- ремень для переноски — 1 шт.;
- инструкция — 1 шт.



Технические характеристики	Ед. измер.	ЕТ 5500
Входное напряжение	В	220В
Выходное напряжение	В	4
Входная мощность	ВА	800
Сварочный ток	А	1300
Режим сварки		5 режимов с переключением одной кнопкой: приварка шпилек, круглых шайб, овальных шайб и волнистой проволоки (змейки), горячая рихтовка
Режим управления		5 стандартных положений + регулировка времени
Вид сварки		Контактная точечная сварка
Размеры	мм	360x100x230
Вес	кг	3,4

Споттер стационарный

ET 95M

Точечная контактная сварка

Многофункциональный сварочный споттер ET 95M предназначен для односторонней точечной контактной сварки деталей, металлических листов, толщиной от 0,4 до 1,2 мм, также подходит для приварки крепежа: волнистой проволоки, шайб, треугольников. С помощью обратного молотка возможно устранять вмятины на металлических поверхностях. Данная установка идеально подходит для ремонтных мастерских и автосервисов.

Управление установкой осуществляется простым контроллером на передней панели источника, позволяя вызывать из памяти 7 предустановленных программ сварки.



ET WELDING

- ✓ Встроенный трансформатор с защитой от перегрева.
- ✓ Ручной привод сжатия – прижим к изделию происходит вручную, легким усилием руки.
- ✓ Воздушное охлаждение трансформатора.
- ✓ 7 предустановленных программ сварки для проведения самых распространенных кузовных работ.
- ✓ Встроенный электронный таймер – постоянная величина времени прохождения сварочного тока.
- ✓ Регулировка напряжения для повышения качества приварки крепежных элементов.

Комплект поставки:

- треугольная шайба – 10 шт.;
- круглая шайба – 20 шт.;
- овальная шайба – 10 шт.;
- волнистая проволока (змейка) – 10 шт.;
- угольный электрод – 2 шт.;
- зажим для угольных электродов – 1 шт.;
- электрод для шайб – 1 шт.;
- электрод для точечной сварки – 1 шт.;
- присоска для рихтовки – 1 шт.;
- обратный молоток – 1 шт.;
- кабель с клеммой заземления – 1 шт.;
- одинарный вытяжной крючок – 1 шт.;
- гребенка с шестью вытяжными крючками – 1 шт.;
- магнитная линейка – 1 шт.;
- ключ для смены насадок – 1 шт.;
- инструкция – 1 шт.



Технические характеристики	Ед. измер.	ET 95M
Входное напряжение	В, Гц	230 ± 15%, 50
Выходное напряжение	В	Нагрев угольного стержня: 3-5 В перем. тока; приварка элементов: 1-7 В перем. тока; контактная сварка: 1-7 В перем. тока
Входная мощность	Вт	3
Макс. мгновенный выходной ток	А	3500
Макс. входной ток	А	20
Толщина листа при односторонней сварке	мм	0,4-1,2
Габариты (ДхШхВ)	мм	460x300x310
Вес	кг	26

Установка для приварки шпилек конденсаторным разрядом

ЕТ 23С

Точечная контактная сварка

Портативный аппарат для приварки шпилек конденсаторным разрядом предназначен для ремонта алюминиевых кузовов, служит для точечного удаления вмятин на дверях, капотах и других кузовных деталях автомобиля.

Технология конденсаторного разряда, способствует надежной приварке шпилек М4, М5 и М6. На приваренные шпильки накручиваются специальные приспособления, в виде овальных колец, для дальнейшей рихтовки кузова. Сварка выполняется прочно и быстро, металл не перегревается, экономится электроэнергия, отсутствует деформация. Перед каждой сваркой необходимо очищать металл от масла для обеспечения надежного контакта.

Емкость конденсаторов 120 000 мкФ. Имеется встроенная защита от перегрева.



- ✓ Встроенный трансформатор с защитой от перегрева.
- ✓ Воздушное охлаждение трансформатора.
- ✓ 3 предустановленных программ сварки для приварки шпилек диаметром М4, М5, М6.
- ✓ Встроенный электронный таймер – постоянная величина времени прохождения сварочного тока.
- ✓ Регулировка напряжения для повышения качества приварки крепежных элементов.



Комплект поставки:

- вытяжное устройство с двумя опорами – 1 шт.;
- кабель с клеммой заземления – 1 шт.;
- цанга в сборе М4 – 1 шт.;
- цанга в сборе М5 – 1 шт.;
- цанга в сборе М6 – 1 шт.;
- овальное кольцо под М4 – 6 шт.;
- овальное кольцо под М5 – 6 шт.;
- овальное кольцо под М6 – 6 шт.;
- ключ торцевой для смены насадок – 1 шт.;
- шестигранник – 1 шт.;
- инструкция – 1 шт.

Технические характеристики	Ед. измер.	ЕТ 23С
Входное напряжение	В	220
Диаметр привариваемых шпилек	мм	М4-М6
Емкость конденсаторов	мкФ	120000
Режим сварки		Индукционный
Плавкий предохранитель	А	10
Режим работы		Ручной и автоматический
Размеры	мм	460x300x310
Масса	кг	19

Панель управления споттера ET 95M



Панель управления установки для приварки шпилек конденсаторным разрядом ET 23C





РУТЕКТОР | промышленное оборудование

ООО «Рутектор»

109456, Москва, 1-й Вешняковский пр-д, 1с11

8 800 100-00-69 | info@rutector.ru

rutector.ru

Информация, представленная в каталоге, носит справочный характер и не является публичной офертой. Сведения о технических характеристиках, комплектации и ассортименте товаров актуальны на дату подготовки каталога и могут изменяться изготовителями. Перед оформлением заказа уточняйте актуальные характеристики, комплектацию и наличие товара у менеджеров ООО «Рутектор» по телефону 8 800 100-00-69 или на сайте rutector.ru.

© ООО «Рутектор», 2026. Использование материалов каталога допускается с согласия правообладателя, за исключением случаев, прямо предусмотренных законодательством Российской Федерации. Права на товарные знаки и иные материалы третьих лиц принадлежат соответствующим правообладателям.