



Portable 12

Переносной инверторный аппарат для приварки шпилек

ОТ ИЗОБРЕТАТЕЛЯ МЕТОДИКИ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК

Компания Nelson stud welding завоевала статус ведущего производителя привариваемых шпилек и оборудования для их приварки, который является признанным лидером на мировом рынке во всех областях, связанных с технологией изготовления и приварки крепежных элементов.

Методика приварки шпилек была разработана Тедом Нельсоном еще в 1936 году, но даже 65 лет спустя остается самым эффективным и надежным средством для приварки крепежных приспособлений. Компания Nelson является сертифицированным в соответствии с положениями ISO (стандарта ISO 9001) производителем продукции, которая удовлетворяет требованиям всех основных мировых стандартов.

Мы гарантированно обеспечиваем высокий уровень качества обслуживания наших клиентов, поскольку всегда учитываем их потребности и запросы.

Мы говорим «Компания Nelson», а подразумеваем «Приварка шпилек».

Оборудование компании Nelson для приварки шпилек

Серия	N 10	Alpha		Portable	Intra		Nelweld		
	N 10	Alpha 400	Alpha 850	Portable 12	Intra 1400	Intra 2100	N 4000	N 5000	N 6000
Технические характеристики									
Процесс сварки:									
<ul style="list-style-type: none"> § конденсаторная сварка § сварка с вытягивающейся дугой; § сварка коротким циклом; § сварка в защитном газе; § сварка с проплавкой основания. 	X	X	X	X	X	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> § конденсаторная сварка; § сварка с вытягивающейся дугой; § сварка коротким циклом; § сварка в защитном газе; § сварка с проплавкой основания. 	8 мм	8 мм	12 мм	12 мм	16 мм	22 мм	22 мм	25 мм	25 мм
<ul style="list-style-type: none"> § конденсаторная сварка; § сварка с вытягивающейся дугой; § сварка коротким циклом; § сварка в защитном газе; § сварка с проплавкой основания. 			10 мм	8 мм	10 мм	10 мм	10 мм	10 мм	10 мм
<ul style="list-style-type: none"> § сварка в защитном газе; § сварка с проплавкой основания. 			10 мм		12 мм	12 мм	12 мм	12 мм	12 мм
<ul style="list-style-type: none"> § сварка с проплавкой основания. 							(13)/16 мм	19 мм	22 мм
Сварочный ток:									
§ плавная регулировка *		400 А	850 А *	800 А *	1400 А *	2100 А *	2100 А *	2500 А *	2500 А *
Емкость	66,000 мкФ								
Время сварки:									
<ul style="list-style-type: none"> § конденсаторная сварка; § сварка с вытягивающейся дугой; § сварка коротким циклом; § сварка с проплавкой основания. 	1 – 3 мкс	40 – 350 мкс	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с
			10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс
							до 1,5 с	до 1,5 с	до 1,5 с
		регулировка							
Настраиваемые регулировки:									
<ul style="list-style-type: none"> § по постоянному току; § компенсация напряжения питания. 		X	X	X	X	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> § по постоянному току; § компенсация напряжения питания. 			X	X	X	X	X	X	X
Комплект мониторинга за процессом сварки						X	X	X	
Сварочные пистолеты:									
<ul style="list-style-type: none"> § P-P10; § P-P15; § P-NS 12 B1; § P-NS 40 SL; § P-NS 40 B; § P-NS 20 BHD 	X X	X	X ¹ X ¹ X	X ¹ X ¹ X	X ¹ X ¹ X X ¹	X ¹ X ¹ X ¹ X ¹ X	X ¹ X ¹ X ¹ X ¹ X	X ¹ X ¹ X ¹ X ¹ X	X ¹ X ¹ X ¹ X ¹ X
Управление сварочным пистолетом		4-провод.	4-провод.	4-провод.	4-провод.	4-провод.	2-пр. 4-пр. ²	2-пр. 4-пр. ²	2-пр. 4-пр. ²

¹ Опция
² с использованием переходника



n N 10
Аппарат для конденсаторной приварки шпилек.



n Alpha 400
Аппарат для приварки шпилек методом вытягивающейся дуги.



n Alpha 850
Классический аппарат для приварки шпилек.



n Intra 2100

Аппарат для приварки шпилек методом вытягивающейся дуги.



n Nelweld N 4000

Аппарат для приварки шпилек методом вытягивающейся дуги и одним или двумя выходами.



n Nelweld 6000

Максимальная мощность аппарата обеспечивает все виды работ по приварке шпилек с использованием сварки с вытягивающейся дугой.

Серии	N 10	Alpha		Portable	Intra		Nelweld		
	N 10	Alpha 400	Alpha 850	Portable 12	Intra 1400	Intra 2100	N 4000	N 5000	N 6000
Технические характеристики									
Особенности:									
§ электронный блок управления;	X						X	X	X
§ встроенная система диагностики;	X	X	X	X	X	X	X	X	X
§ блокировка повторения цикла;	X	X	X	X	X	X	X	X	X
§ управление подъемом;							X	X	X
§ счетчик сварочных операций для каждого из выходов;							X	X	X
§ дистанционное управление.							X ¹	X ¹	X ¹
Модель с одним выходом	X	X	X	X	X	X	X	X	
Модель с двумя выходами							X ¹	X ¹	X
Независимая блокировка выходов							X	X	X
Автоматическая подача шпилек			X ¹		X ¹	X ¹	X ¹	X ¹	X ¹
Функции защиты:									
§ защита от перегрева;			X	X	X	X	X	X	X
§ отключение аппарата при неправильном подключении фаз;			X	X	X	X	X	X	X
§ защита сварочного пистолета от короткого замыкания.			X	X	X	X	X	X	X
Комплект средств самодиагностики			X	X	X	X	X	X	X
Технические данные:									
Ширина;	180 мм	195 мм	325 мм	235 мм	520 мм	520 мм	686 мм	786 мм	786 мм
Высота;	250 мм	265 мм	370 мм	335 мм	750 мм	750 мм	610 мм	710 мм	710 мм
Длина;	420 мм	400 мм	550 мм	580 мм	770 мм	770 мм	850 мм	900 мм	900 мм
Масса;	17 кг	27 кг	64 кг	18 кг	190 кг	248 кг	330 кг	480 кг	480 кг
рукоятка;	X	X	X	X			X	X	X
транспортный захват;			X ¹		X	X	X	X	X
колеса.			X		X	X	X	X	X
Электрические характеристики:									
§ входное напряжение при 50/60 Гц;	115/230 В	400 В	400 В	400 В	230/400 В	230/400 В	400 В	400 В	400 В
§ главный плавкий предохранитель для каждой из фаз;		230/400 В ¹ 25 А	230/400 В ¹ 32 А	35 А	63 А	63 А	(63)/125 А	125 А	125 А
§ разъем питания СЕЕ;		32 А	32 А	32 А	63 А	63 А	(63)/125 А	125 А	125 А
§ класс защиты;	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP2
§ термостат:		X	X	X	X	X	X	X	X

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию оборудования в интересах технического прогресса и не несет никакой ответственности за допущенные опечатки.

СВАРОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК

**n P-NS 4 B**

Пистолет для нормального режима работы при приварке шпилек с использованием процесса с вытягивающейся электрической дугой (максимальный диаметр шпилек – 16 мм).

**n P-NS 12 B1**

Уменьшенный и более легкий вариант пистолета для нормального режима работы при приварке шпилек с использованием процесса с вытягивающейся дугой (максимальный диаметр шпилек – 12 мм).

**n P-NS 20 BHD**

Пистолет для напряженного режима работы при приварке шпилек с использованием процесса с вытягивающейся электрической дугой (максимальный диаметр шпилек – 32 мм).

**n P-P 10/P 15**

Ручной сварочный пистолет для прерывистой сварки (P 10) и соответственно для контактнодуговой сварки (P 15) и конденсаторной сварки (максимальный диаметр шпильки – 8 мм).

**n P-NS 40 SL**

Стандартный пистолет для приварки шпилек с использованием процесса с коротким циклом.

Россия

ЗАО «Эконика-Техно»

109240, Москва, аллея Первой Маевки,
д. 15

Телефон (495) 250-68-50
Факс (495) 250-68-05