



الکترو تکنونک (دانش بنیان)  
طراحی و تولید تخصصی دستگاه های جوش



کاتالوگ معرفی محصول

دستگاه نقطه و پرس جوش

سری S-L770



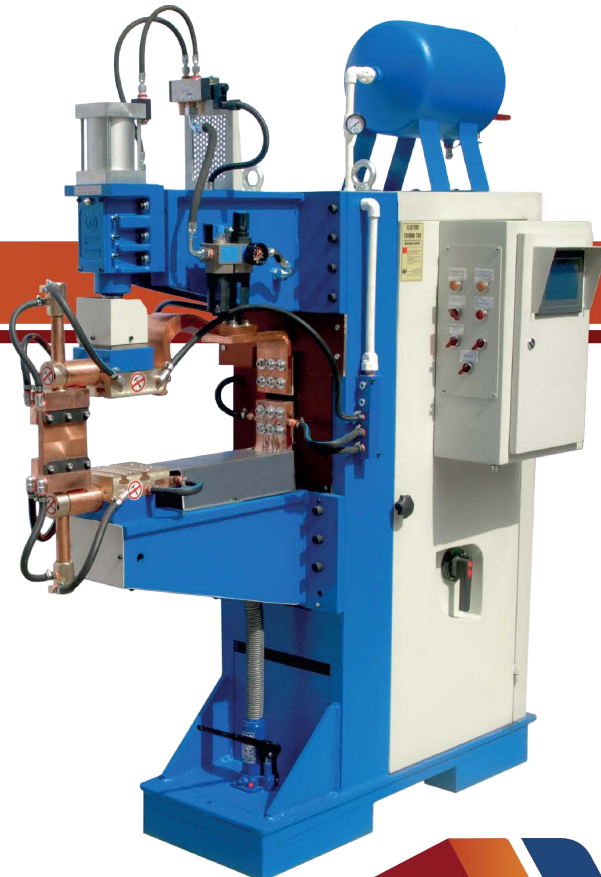
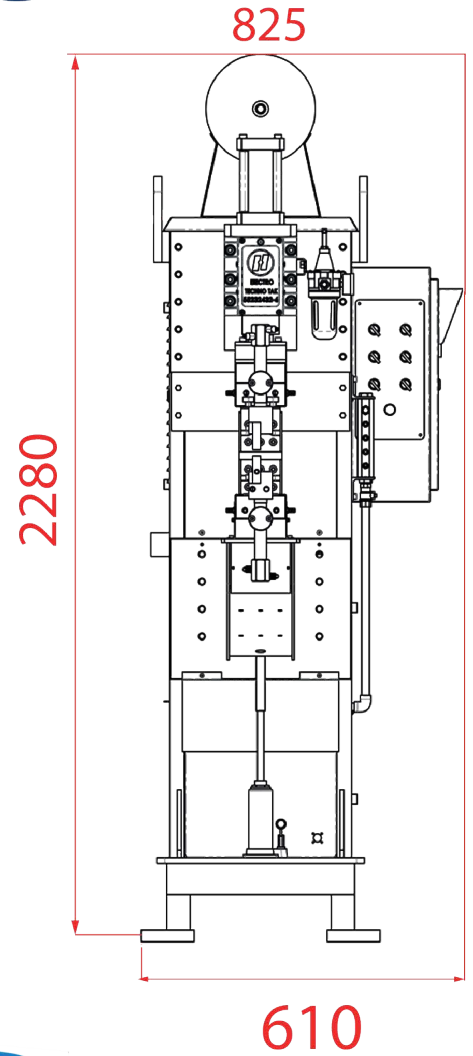
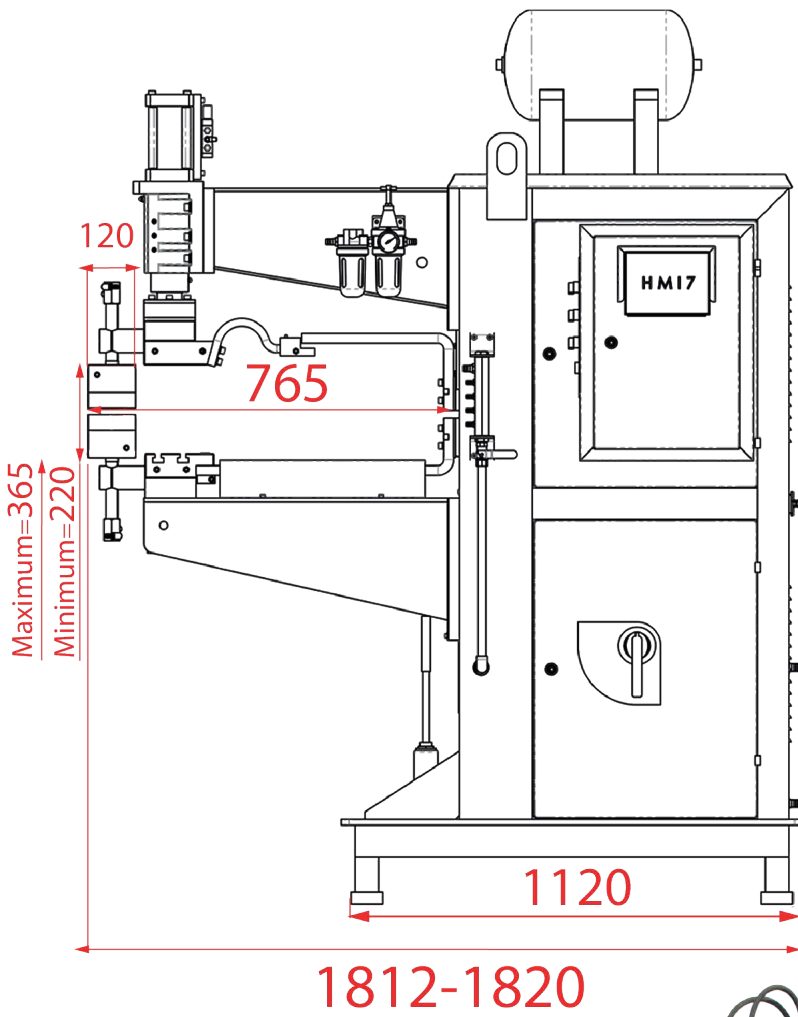
S-1606-L770  
S-2506-L770  
S-3206-L770

▲ دستگاه نقطه و پرس جوش

## قابلیت ها

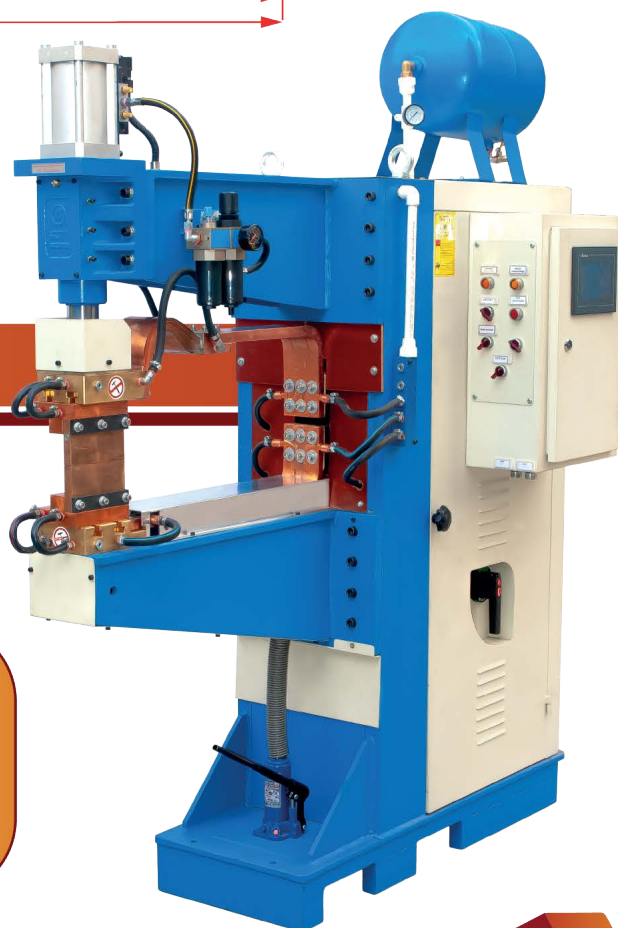
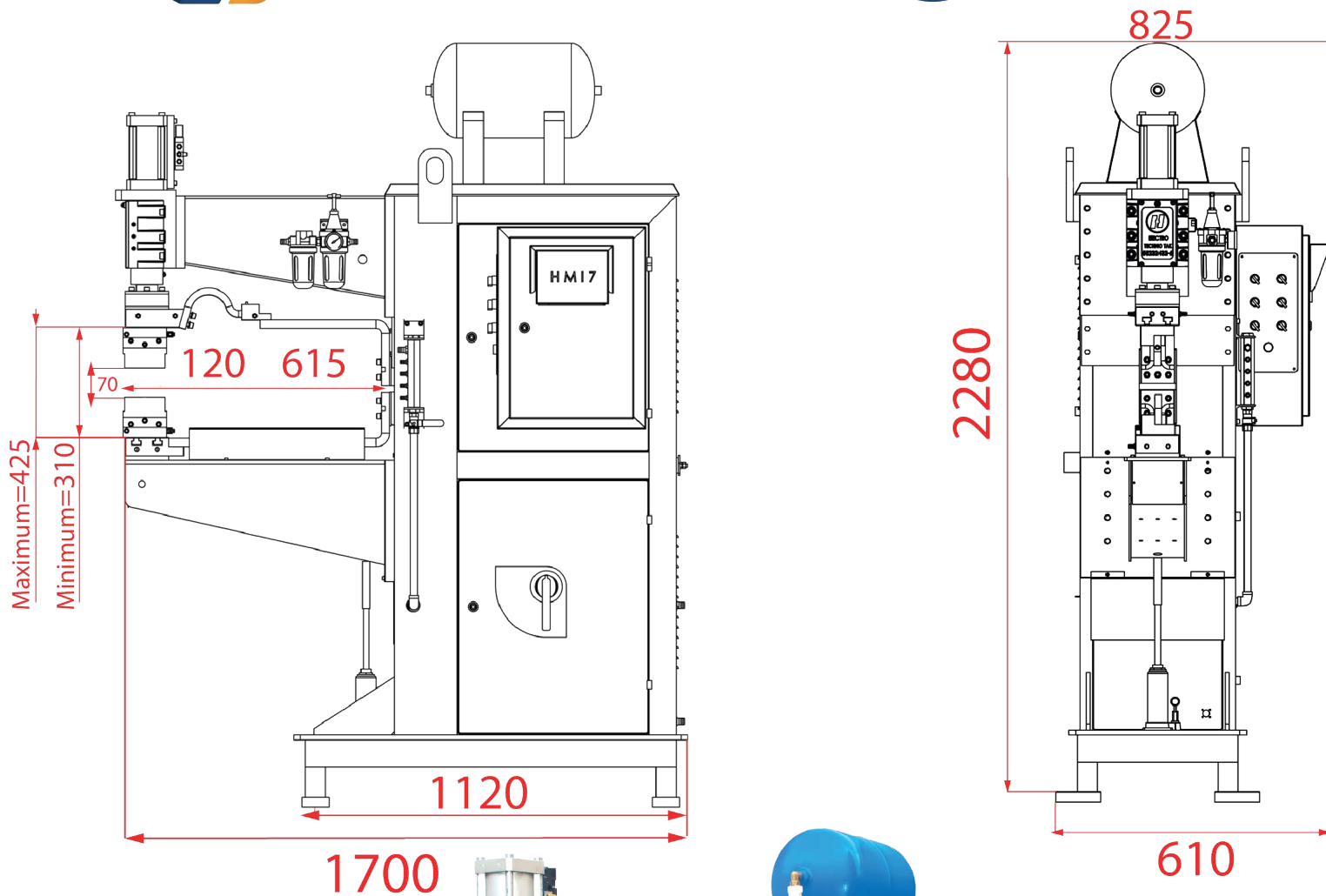
- 1) مناسب برای جوش کاری انواع کندانسورها با سرعت بالا
- 2) مناسب برای سه شیفت کاری
- 3) تابلو کنترل هوشمند با قابلیت عارضه یابی دستگاه از روی پنل کاربری
- 4) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا
- 5) کنسول پایین قابل تنظیم برای ایجاد فاصله مورد نیاز بین فک ها و هم تراز با میز کار





تیپ: 1  
مجهز به بازو، هویه، هُلدر  
و الکتروود تیغه ای و صفحه T  
برنجی





تیپ: 2  
مجهز به هُلدر و الکتروود  
تیغه ای صفحه T برنجی





Technical Data	S-1606 L770	S-2506 L770	S-3206 L770	مشخصات فنی
Power at 50% E.D (KVA)	160	250	320	قدرت در ۵۰٪ سیکل کاری (KVA)
Max.welding POWER (KVA)	220	300	400	حداکثر قدرت جوش (KVA)
Input Voltage (V)	380 / 1ph	380 / 1ph	380 / 1ph	ولتاژ ورودی (V)
Secondary no-load Voltage (V)	12.5	13.5	14.6	ولتاژ بی بار ثانویه (V)
OVERHEAT	OK	OK	OK	دارای سنسور OVERHEAT
Minimum water flow rate (lit/min)	8	8	8	حداقل دبی جریان آب (lit/min)
Jack stroke (mm)	100	100	100	کورس جک (mm)
Max electrode force (dan) with 6 bar	500	500	500	نیروی حداکثر الکتروود dan با فشار باد 6 bar
Dimensions of the T desk (mm)	130 * 130	130 * 130	130 * 130	ابعاد صفحه T (mm)
Arm&electro de holder diameter (mm) $\varnothing$ Type 1	60 (30)	60 (30)	60 (30)	قطر بازو و نگهدارنده الکتروود (mm) $\varnothing$ در تیپ 1
Throat depth (mm)	770	770	770	عمق گلوگاهی (mm)
Diameter of electrode (mm)	120	150	150	طول الکتروود تیغه ای (mm)
Arms gap (mm)	Tip1: 220~365 / Tip2: 310~425			فاصله دو بازو (mm)
Maximum normal steel welding rate (mm)	1.5 + 1.5	2 + 2	3 + 3	حداکثر جوشکاری فولاد معمولی (mm)
Unit Control	Digital	Digital	Digital	کنترل الکترونیکی TC21
Secondary Current control	Toroid	Toroid	Toroid	کنترل جریان ثانویه
Welding Control mode	CC / CV	CC / CV	CC / CV	کنترل مد جوشکاری
PULSATION	OK	OK	OK	جوش پالسی
Dressing metod	STEP UP/ LINE	STEP UP/ LINE	STEP UP/ LINE	دارای قابلیت افزایش جریان تا زمان سره تراشی
Dress mod	Step dress	Step dress	Step dress	دارای مد سره جوش
Primery current monitoing / feed back	CT	CT	CT	امکان نمایش و اصلاح جریان اولیه
Proportional valve	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	رگلاتور الکترونیکی باد Proportional
Primery / secondry vohag monitonig	OK	OK	OK	امکان نمایش ولتاژ اولیه و ثانویه
Input / output check on HMI	OK	OK	OK	کنترل ورودی و خروجی هاز روی پنل HMI
Active / reactive current monitoning	OK	OK	OK	نمایش جریان مصرفی اکتیو و راکتیو
User panel	HMI + کلید	HMI + کلید	HMI + کلید	پنل کاربری
User friendly	OK	OK	OK	کاربری آسان
Persian and English menu	OK	OK	OK	منو فارسی و انگلیسی
Alarm light	OK	OK	OK	چراغ آلام
Weld / No weld key	OK	OK	OK	کلید Weld / No weld
Reset key	OK	OK	OK	شاسی ریست
Reset counter on HMI	OK	OK	OK	ریست کانتر HMI
Emergency stop	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	شاسی اضطراری
Key to select pedal or manual mod	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	کلید انتخاب حالت پدال یا دستی
Alarm light for Dress or Exchange and ... mod	OK	OK	OK	چراغ آلام در حالت رسیدن به درس یا اکسچنج الکتروود و کلیه ارورهای تابلو کنترل
dress mod with parallel valve and separate regalator	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	مود درس با شیر برقی و رگلاتور جداگانه یا پروپرشنال ولو





## مشخصات فنی عمومی

- 1- این دستگاه برای انجام عملیات جوشکاری مقاومتی با قابلیت کار در شرایط کارگاهی و با کنترل الکترونیکی می باشد
- 2- محل بهره برداری از دستگاه جوش در فضای داخل سالن می باشد
- 3- آلیاژ الکترودهای دستگاه متناسب با جنس قطعه مشتری انتخاب می شود
- 4- بدنه و شاسی دستگاه بصورت کاملاً مستحکم و ماشین کاری شده با قابلیت حرکت کنسول متحرک پایین بصورت کشویی می باشد
- 5- در کلیه قسمت های ترانس، تریستور، فک ها، هلدرها و الکترودها مدار آب گردش وجود دارد
- 6- تایمر کنترل کننده جوش از نوع CC/CV می باشد که امکانات زیادی را جهت کنترل کیفیت جوش در اختیار مصرف کننده قرار می دهد
- 7- دستگاه دارای پدال با میکروسوییچ برقی می باشد، که با قابلیت فعال شدن مود رگباری تایمر کنترل کننده، قادر است بصورت اتوماتیک در فواصل زمانی معین و قابل تنظیم کار نماید
- 8- مخزن رسیور هوا جهت جبران افت فشار بار شبکه بر روی دستگاه در نظر گرفته می شود
- 9- فاصله فک های دستگاه از دو ناحیه کنسول و هلدرها قابل تنظیم می باشد
- 10- تایمر کنترل کننده دستگاه قادر است به پروپورشنال ولو متصل گردد و غیر از آن رگلاتور تنظیم فشار و واحد مراقبت بر روی دستگاه نصب می باشد
- 11- جهت حمل و نقل دستگاه و همچنین جابجایی آن در داخل سالن از دو قسمت کف (به عنوان ورودی شاخ لیفتراک) و از قسمت سقف (با جای قلاب) توسط جرثقیل تمهیدات لازم دیده شده است
- 12- برند قطعات نیوماتیک در بخش شیربرقی و واحد مراقبت از برند های معتبر می باشد و در بخش ساخت جک محصول الکتروتکنوتک می باشد
- 13- دستگاه ها دارای ترانسفورماتور قدرتمند با توان واقعی مجهز به دو مسیر آب جهت خنک کاری بهتر می باشد
- 14- تایمر جوش دارای مود تیپ درسر جهت مدیریت عمر الکتود و افزایش جریان متناسب با استهلاک نوک الکترودها می باشد (در صورتی که پروپورشنال ولو نصب شود امکان مدیریت نیروی الکتود نیز می باشد)
- 15- پنل ورودی از نوع "Delta HMI 7" می باشد و تایمر قابلیت نصب شبکه را می تواند داشته باشد
- 16- تایمر کنترل کننده جوش دارای حافظه متفاوت جهت تنظیم قطعات گوناگون را دارد

## شرایط محیطی

حداکثر رطوبت نسبی 65% می باشد  
تغییرات دما در داخل سالن (10 ~ 40) C درجه سانتیگراد مورد تایید است، در صورت استفاده از چیلر جهت خنک نمودن آب تا دمای +55 درجه سانتیگراد قابلیت کار دارد  
ارتفاع از سطح دریا 1500 متر





## تاسیسات پشتیبانی

- حداقل برق با مشخصات 50HZ , 3ph :  
برای مدل: 100 KW , 150 A : S-2506  
برای مدل: 100 KW , 150 A : S-3206
- آب با دمای 20 درجه سانتیگراد با قابلیت گردش حداقل 15 min/Lit (ترجیحا استفاده از چیلر صنعتی) که بصورت جداگانه قابل ارائه می باشد
- حداقل کابل مورد نیاز در فاصله 15 متر از تابلو برق اصلی:  
برای مدل S-2506 : (3×95)mm  
برای مدل S-3206 : (3×120)mm
- کلید حفاظت یا کلید فیدری (کند قطع کن):  
برای مدل S-2506 : 250 A  
برای مدل S-3206 : 400 A
- فضای مورد نیاز با احتساب کلیه ملحقات 18 متر مربع
- باد مورد نیاز 5 بار دائم با رطوبت استاندارد جهت مصرف در عناصر نیوماتیک
- چاه ارت با اهم استاندارد
- دستگاه مذکور دارای بدنه فلزی متناسب با شرایط کارگاهی است
- پلاک مشخصات دستگاه شامل: ظرفیت، نام سازنده و غیره بر روی دستگاه نصب میگردد

## ایمنی

- مدار ارت برای کلیه عناصر قدرت و جدا شونده از دستگاه در نظر گرفته شده است



# الکتروتکنوتک (دانش بنیان)

طراحی و تولید انواع دستگاه های جوش  
میراثی ماندگار در صنعت جوش



الکتروتکنوتک از سال ۱۳۵۵ در منطقه شهرری با مالکیت خصوصی تاسیس و فعالیت خود را آغاز نموده و در سال ۱۳۶۲ با اخذ مجوز از وزارت صنایع در زمینه طراحی و تولید انواع دستگاه های جوش مقاومتی و قوسی به طور تخصصی تر، ادامه فعالیت داده است. کارشناسان این شرکت صنعتی با هدف ارتقا سطح دانش تئوری و عملی خود، در سال ۱۳۷۳ پس از گذراندن دوره آموزشی در کمپانی Miller آمریکا، اقدام به طراحی و تولید دستگاه های جوش پیشرفته نمودند و در همین راستا و به منظور رشد سطح کیفی محصولات این مجموعه و مطابقت با معیارهای جهانی پس از ارتباط با انجمنهای جوش ملی و بین المللی، در سال ۱۳۷۷ موفق به اخذ مهر استاندارد ملی و اولین دارنده تایید صلاحیت آزمایشگاه موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران گردید. و آزمایشگاه کنترل کیفیت این شرکت به عنوان "آزمایشگاه همکار آکرودیت" موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران انتخاب شد. و در سال ۱۴۰۲ مفتخر به کسب "گواهی تایید دانش بنیان در زمینه فن آوری" شده است.

امروزه، با توجه به اینکه صنعت جوشکاری در بازارهای جهانی نقش پررنگی یافته و فرایند جوشکاری یکی از مهمترین فرایندهای ساخت و تولید در صنعت میباشد، شرکت الکتروتکنوتک در حال حاضر به همراه تیم حرفه ای خود مفتخر به طراحی و تولید طیف وسیعی از انواع ماشین آلات جوش مقاومتی با عناوین نقطه جوش، پرس جوش، جوش سر به سر، الکتروفورج گریتنگ، فلش ولدینگ، نقطه جوش صافکاری، درز جوش و سایر تولیدات سفارشی میباشد. و در ارائه کلیه مراحل جانبی اعم از خدمات نصب و راه اندازی، آموزش اپراتوری، تعمیر و نگه داری، خدمات پس از فروش، تامین قطعات یدکی و مصرفی، مشاوره و مهندسی در صنایعی نظیر خودرو سازی، سیم و کابل، صنایع مفتولی، صنایع کشش، صنایع لوازم خانگی، صنعت ساختمان، صنایع نفت و گاز، صنایع الکترونیکی و صنایع هوا فضا آماده است تا سهم خود را در راستای پیشرفت هرچه بهتر صنایع کشورمان ایران ایفا نماید.



Factory : No.14, Haghghat Alley, Mohammadian St., End of Rajaie Ave., Shahre-rey, Tehran-Iran  
P.O.BOX: 1887865114 TEL/FAX: +98 21 55232432 - 6  
Website: [electrotechnotak.com](http://electrotechnotak.com) Email: [info@electrotechnotak.com](mailto:info@electrotechnotak.com)



کارخانه: تهران، شهر ری، انتهای خیابان شهید رجایی، ضلع جنوبی  
بیمارستان هفتم تیر، خیابان محمدیان بن بست حقیقت، پلاک ۱۴  
کد پستی: ۱۸۸۷۸۶۵۱۱۴ تلفکس: ۵۵۲۳۲۴۳۲-۶  
سایت: [electrotechnotak.com](http://electrotechnotak.com) ایمیل: [info@electrotechnotak.com](mailto:info@electrotechnotak.com)