



الکتروتکنوتک (دانش بنیان)

طراحی و تولید دستگاه های جوش

دستگاه های نقطه و پرس جوش

میراثی ماندگار در صنعت جوش

تاسیس ۱۳۵۵



شماره صفحه

3

دستگاه نقطه جوش

سری HDS

(HDS-5002 / HDS-5002-D)



9

سری S-L450

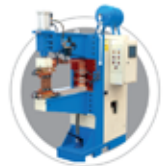
(S-1606-L450) (S-2506-L450)
(S-3206-L450)



14

سری S-L770

(S-1606-L770) (S-2506-L770)
(S-3206-L770)



19

سری S-L1100

(S-2506-L1100)(S-3206-L1100)



24

سری ES-1606

(ES-1606/1) (ES-1606/2)
(ES-1606/3) (ES-1606/4)



31

سری ES-803

(ES-803/2) (ES-803/3)
(ES-803/4)



37

سری SP

(SP-503 D/A-L350)
(SP-503 D/A-L700)
(SP-503 D/A-L1000)



43

سری TS

(TS-352 TS-353)



48

سری AS

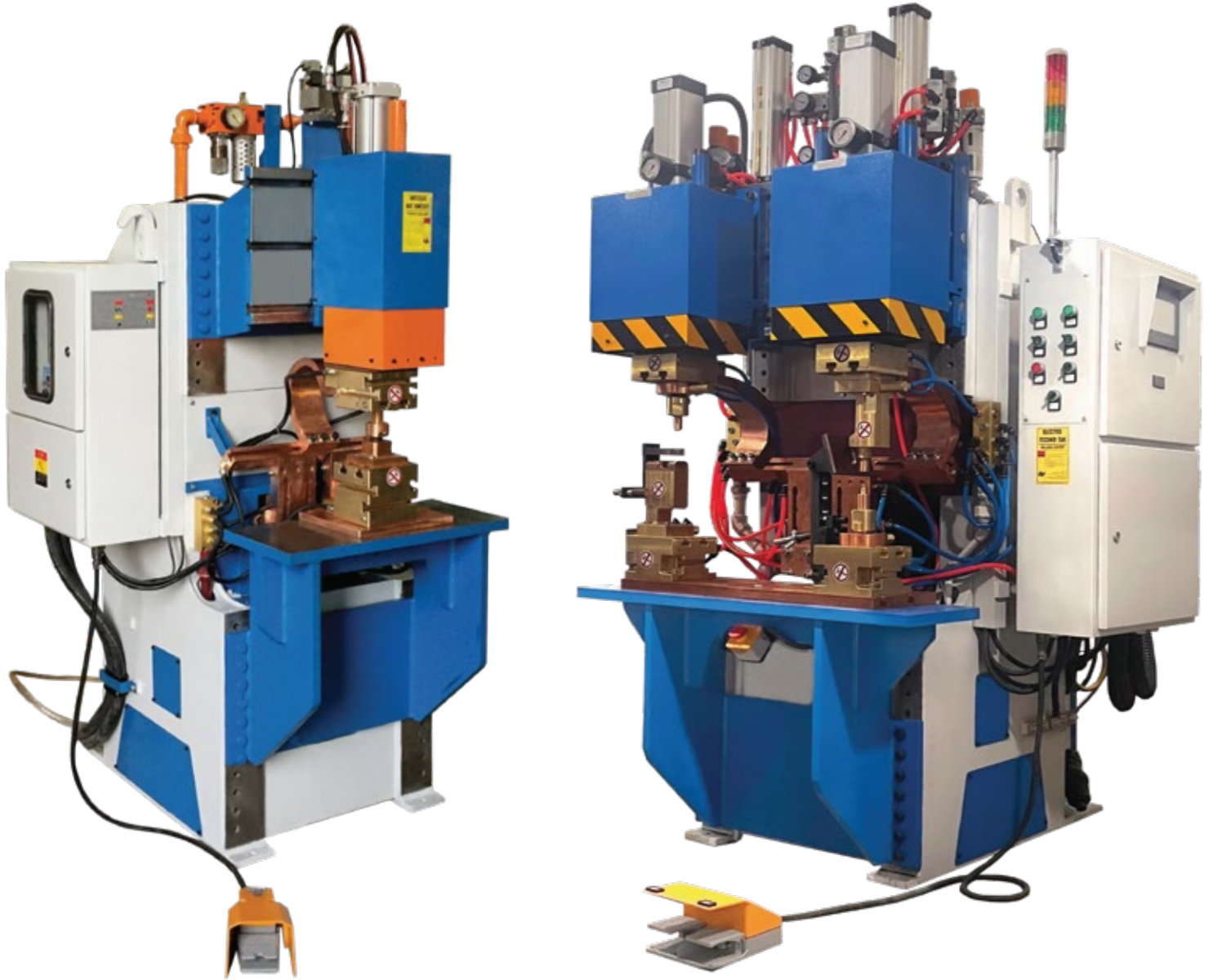
(AS-1002) (AS-501/AS-502)
(AS-5)(AS-352)





الکترو تکنوتک

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



دستگاه نقطه جوش
سری HDS



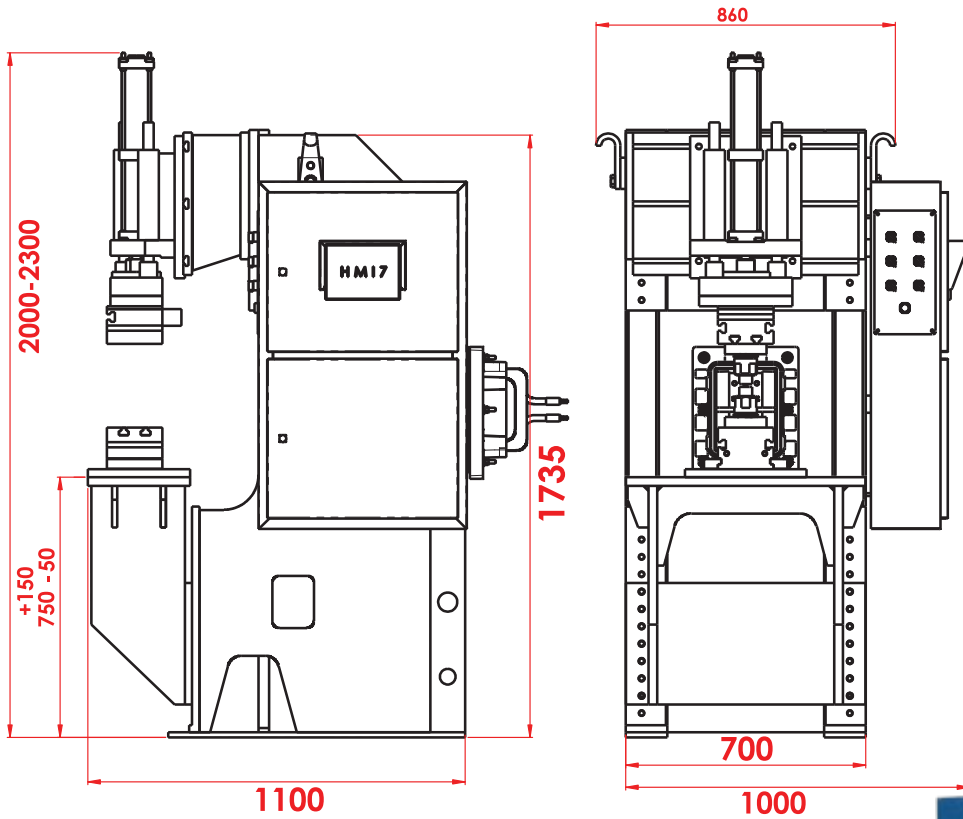
HDS-5002 ▲

▲ HDS-5002-D

قابلیت ها

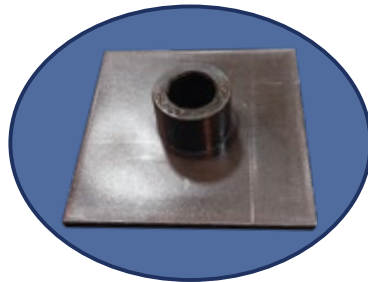
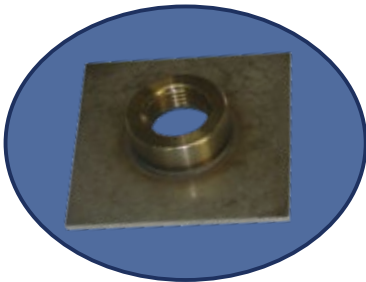
- 1) مناسب برای نقطه جوش کاری و جوش چند نقطه همزمان (پروجکشن) نظیر انواع قطعات ضخیم فولادی و آلیاژی، سه راهی رادیاتور، پره های پمپ استیل، بوشن مخازن آب، مهره های بزرگ و...
- 2) پر قدرت و راندمان کاری بالا مناسب برای سه شیفت کاری
- 3) امکان اجرای جوشکاری دو فک همزمان و یا به صورت مجزا به جهت کاهش مصرف برق
- 4) امکان اجرای دو برنامه متفاوت بصورت همزمان جهت جوشکاری ضخامت های مختلف
- 5) امکان جوشکاری انواع آلیاژهای فولادی، استیل، گالوانیزه و سوپر آلیاژ
- 6) کنسول بالا و پایین متحرک و قابل تنظیم برای ایجاد فاصله مورد نیاز بین فک ها و هماهنگی با میز کار
- 7) دارای جکهای هیدرونیوماتیک با کورس 150 میلیمتر
- 8) تابلو کنترل CC/CV با قابلیت ردیابی ایرادات از روی پنل کاربری
- 9) امکان نصب انواع فیکسچر و میز انیدکس بر روی دستگاه

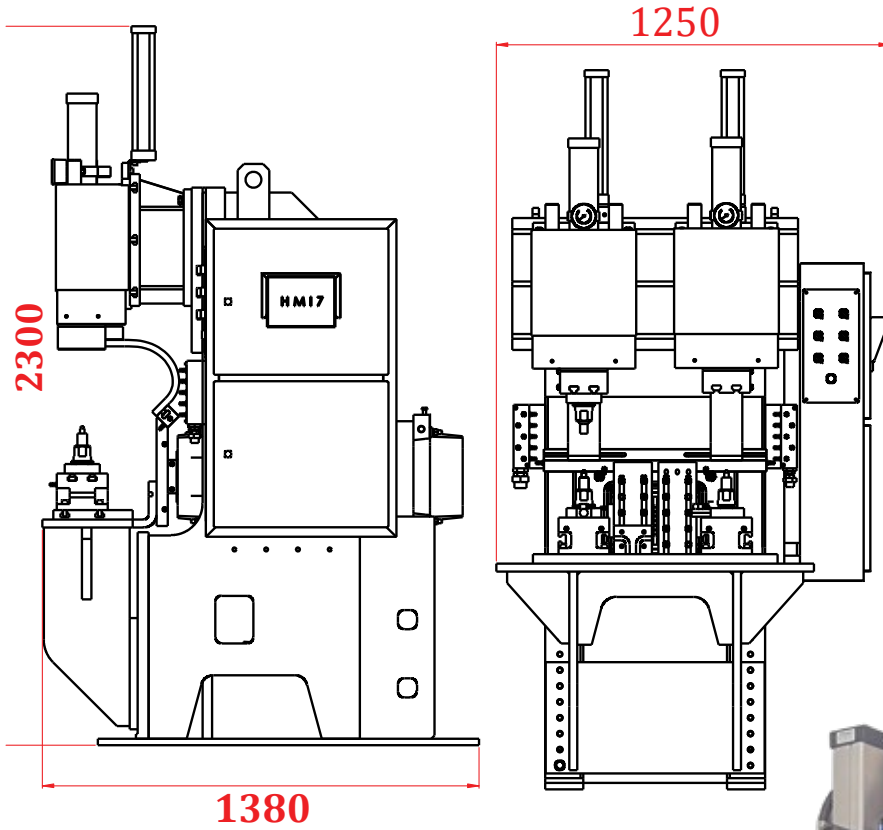




دستگاه نقطه و پرس جوش مدل:

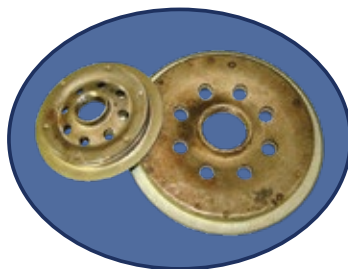
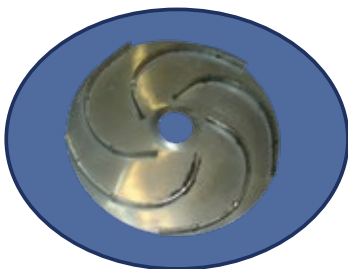
HDS-5002





دستگاه نقطه و پرس جوش مدل:

HDS-5002-D





Technical Data	HDS-5002-D	HDS-5002	مشخصات تکنیکی
Power at 50% E.D KVA	500	500	قدرت در 50% سیکل کاری E.D KVA
Max.welding Power at 33% E.D (KVA)	-	-	حداکثر قدرت جوش E.D KVA
Input voltage (V)	380/1ph	380/1ph	ولتاژ ورودی (V)
Secondary no-load voltage (V)	15.8	15.8	ولتاژ بی بار ثانویه (V)
Current control	SCR	SCR	کنترل جریان
Electronic control	Digital	Digital	کنترل الکترونیکی
Mover system	Hydro-pneumatic	Hydro-pneumatic	سیستم محرک
Max electrode force (daN) with 6 bar	3000	3000	نیروی حداکثر الکتروود daN با فشار باد 6 بار
Sheet dimention (mm)	150*150	150*150	ابعاد صفحه (mm)
Jack stroke (mm)	150	150	کورس جک (mm)
Arm & electrode holder diameter (Ømm)	-	-	قطر بازو و نگهدارنده الکتروود (Ømm)
Throat depth (mm)	250	250	عمق گلوگاهی (mm)
Arms gap (mm)	350+300	350+600	فاصله دو بازو (mm) (متحرک)
Welding capacity of Mild steel in mass production (mm)	6+6	6+6	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری فولاد معمولی در تولید انبوه (mm)
Welding capacity of Light metals in mass production (mm)	2+2	2+2	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری فلزات سبک در تولید انبوه (mm)
Welding capacity of Mild steel rod in mass production (mm)	20+20	20+20	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری میله فولادی در تولید انبوه (mm)
Compressed air supply (bar)	5	5	فشار هوای تغذیه (bar)
Cooling water consumption (Lit/Min)	16	16	مصرف آب خنک کاری (Lit /Min)
Overall Dimention (LxWxH) (cm)	L: 110	L: 130	ابعاد کلی (طول x عرض x ارتفاع) (cm)
	W: 122	W: 130	
	H: 200	H: 220	
Gross Weight (Kg)	1700	1100	وزن کلی دستگاه (kg)





HDS-5002-D / HDS-5002	مشخصات تابلو کنترل
Digital	کنترل الکترونیکی TC-21
Toroid	کنترل جریان ثانویه
CC/CV	کنترل مد جوشکاری
Single/pulse	PULSATION
STEP UP/LINE	دارای قابلیت افزایش جریان تا زمان سره تراشی
Step dress	دارای مد Dressing
CT	امکان نمایش جریان اولیه
برحسب سفارش	امکان نصب Proportional (باد)
برحسب سفارش	امکان نصب Flow switch (آب)
برحسب سفارش	امکان نصب Pressure switch باد
دارد	امکان نمایش ولتاژ اولیه به ترانس و ولتاژ خط
دارد	کنترل ورودی و خروجی ها از روی پنل
دارد	نمایش جریان مصرفی اکتیو و راکتیو
HMI	پنل ورودی ها
دارد	کاربری آسان
برحسب سفارش	امکان نصب کلید های پر کاربردی نظیر FULT (Reset / Dress)
دارد	چراغ آلام
دارد	منو فارسی و انگلیسی
دارد	امکان ردیابی ایرادات دستگاه از روی پنل کاربری





الکترو تکنوتک

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



دستگاه نقطه و پرس
جوش سری S-L450



S-1606-L450

S-2506-L450

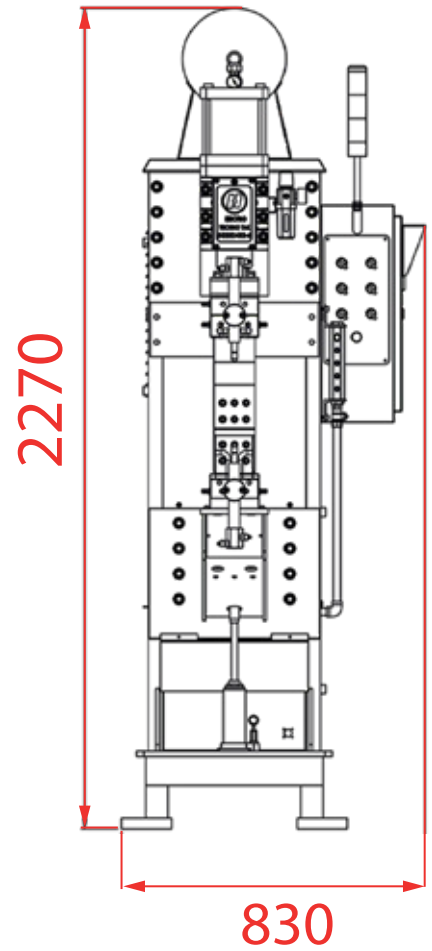
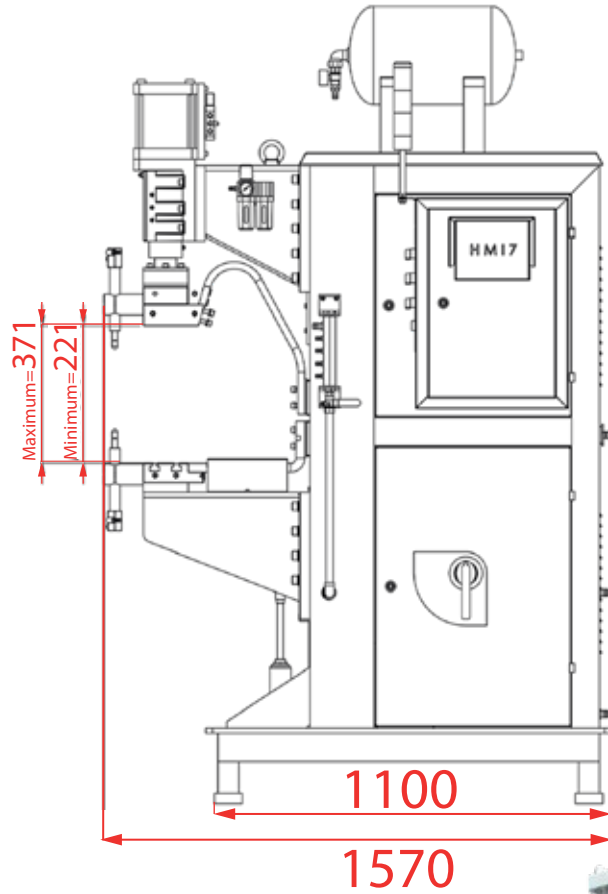
S-3206-L450

▲ دستگاه نقطه و پرس جوش

قابلیت ها

- ۱) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا.
- ۲) مناسب برای سه شیفت کاری.
- ۳) تابلو کنترل هوشمند با قابلیت عارضه یابی دستگاه از روی پنل کاربری.
- ۴) مناسب برای جوشکاری انواع قطعات ضخیم فولادی و آلیاژی.
- ۵) کنسول پایین قابل تنظیم برای ایجاد فاصله مورد نیاز بین فک ها و هم تراز با میز کار.

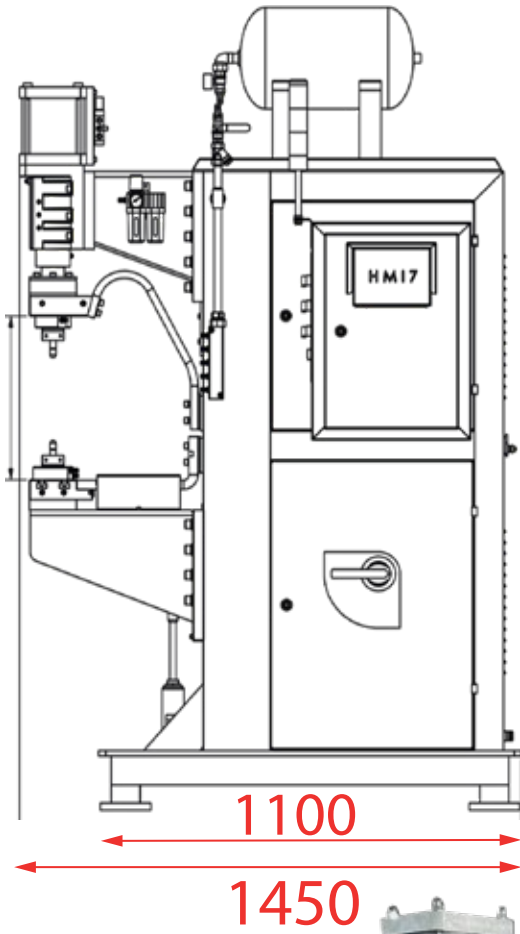




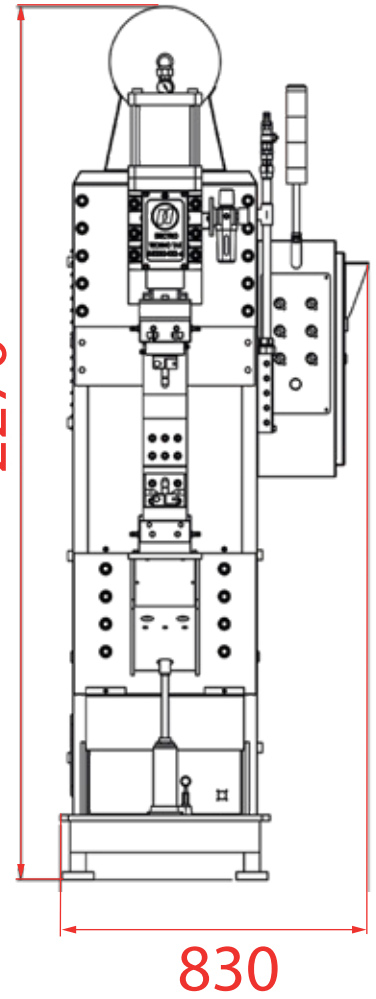
Type : 1

مجهز به بازو، هویه
و صفحه T برنجی





2270



Type : 2

مجهز به صفحه T برنجی



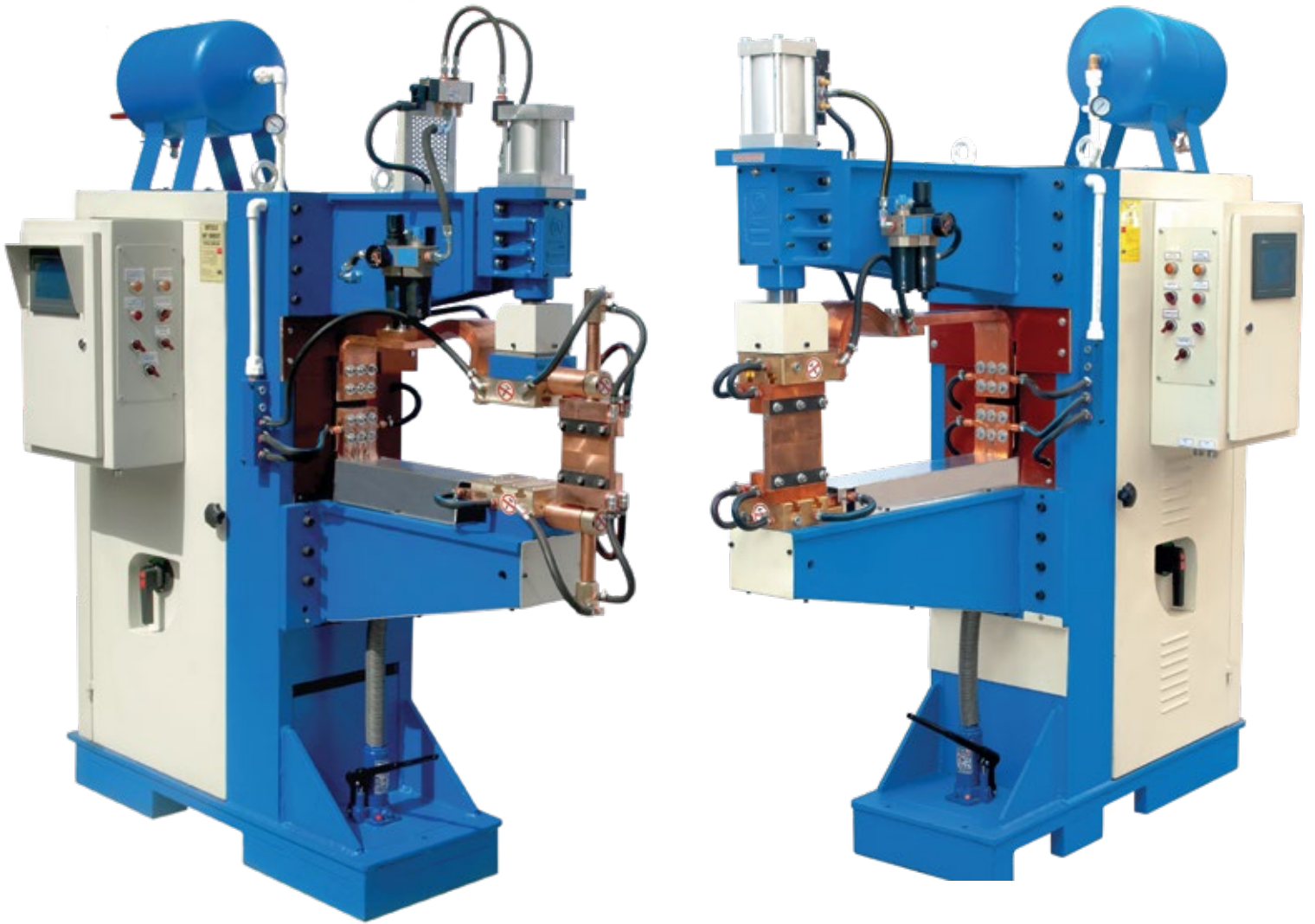
Technical Data	S-1606 L450	S-2506 L450	S-3206 L450	مشخصات فنی
Power at 50% E.D (KVA)	160	250	320	قدرت در ۵۰٪ سیکل کاری (KVA)
Max.welding POWER (KVA)	220	300	400	حداکثر قدرت جوش (KVA)
Input Voltage (V)	380 / 1ph	380 / 1ph	380 / 1ph	ولتاژ ورودی (V)
Secondary no-load Voltage (V)	10.6	12.5	13.5	ولتاژ بی 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	1000	1000	نیروی حداکثر الکتروود 6 bar فشار باد
Dimensions of the T desk (mm)	130 * 130	130 * 130	130 * 130	ابعاد صفحه T (mm)
Arm&electro de holder diameter (mm)	60 (30)	60 (30)	60 (30)	قطر بازو و نگهدارنده الکتروود (mm)
Throat depth (mm)	450 + 60	450 + 60	450 + 60	عمق گلوگاهی (mm)
Diameter of electro d (mm)	16	16	16	قطر سره الکتروود (mm)
Arms gap (mm)	Tip1: 220~365 / Tip2: 310~425			فاصله دو بازو (mm)
Maximum normal steel welding rate (mm)	2 + 2	3 + 3	4 + 4	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	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 اکسیجنج 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 شیربرقی و رگلاتور جداگانه یا پروپرشنال ولو





الکترو تکنوتک

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



دستگاه نقطه و پرس
جوش سری S-L770



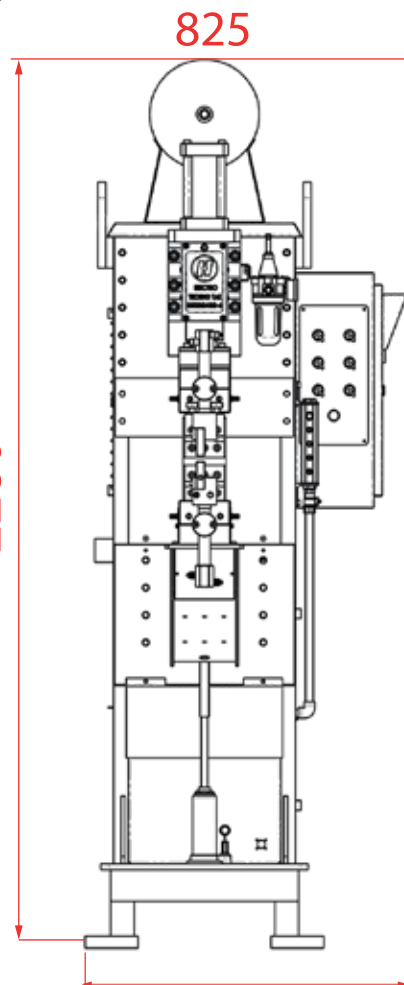
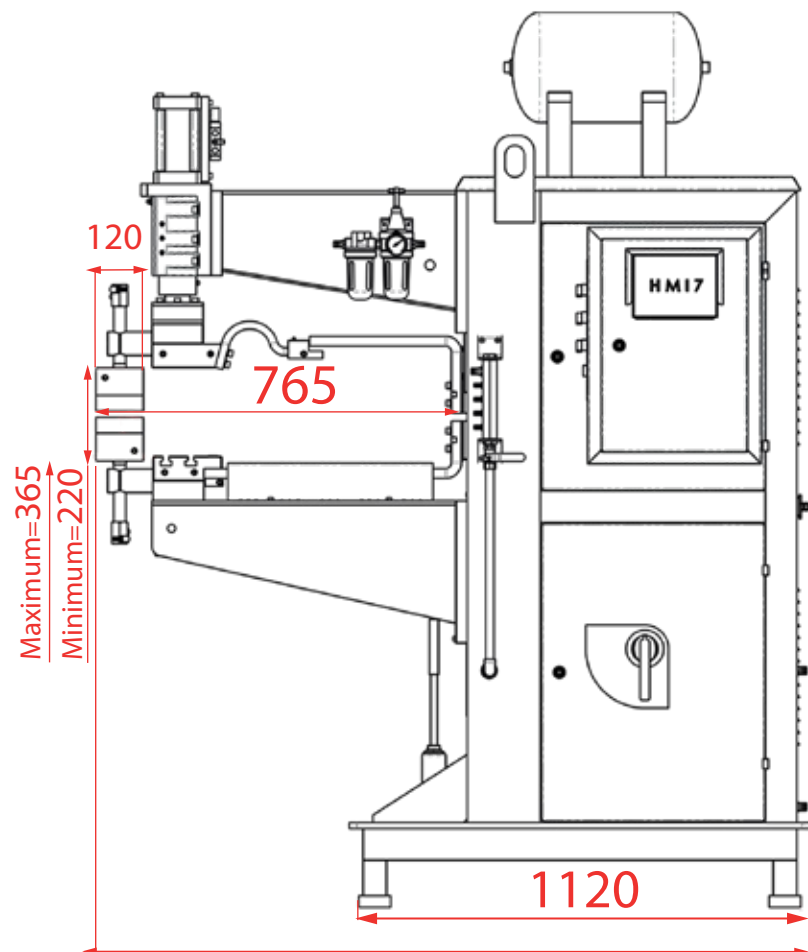
S-1606-L770
S-2506-L770
S-3206-L770

▲ دستگاه نقطه و پرس جوش مدل:

قابلیت ها

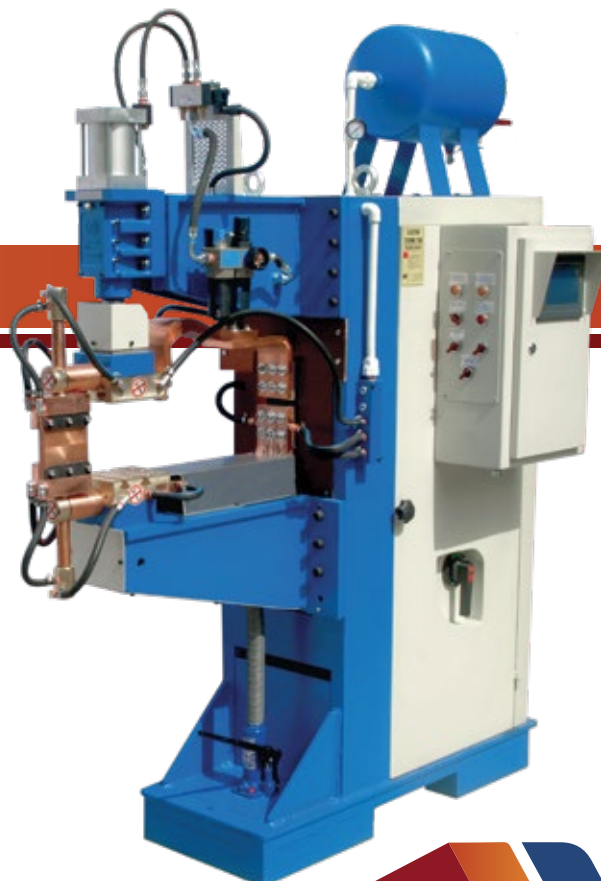
- ۱) مناسب برای جوش کاری انواع کندانسورها با سرعت بالا .
- ۲) مناسب برای سه شیفت کاری .
- ۳) تابلو کنترل هوشمند با قابلیت عارضه یابی دستگاه از روی پنل کاربری .
- ۴) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا .
- ۵) کنسول پایین قابل تنظیم برای ایجاد فاصله مورد نیاز بین فک ها و هم تراز با میز کار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





1812-1820

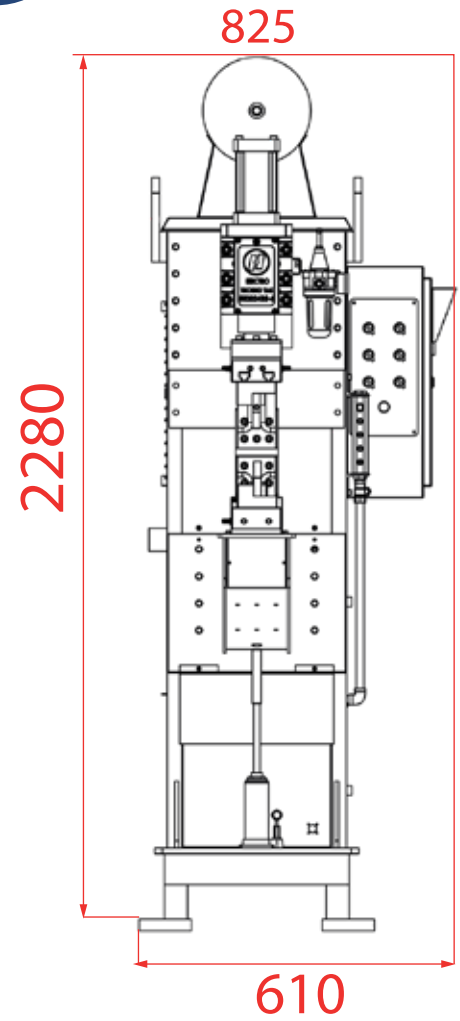
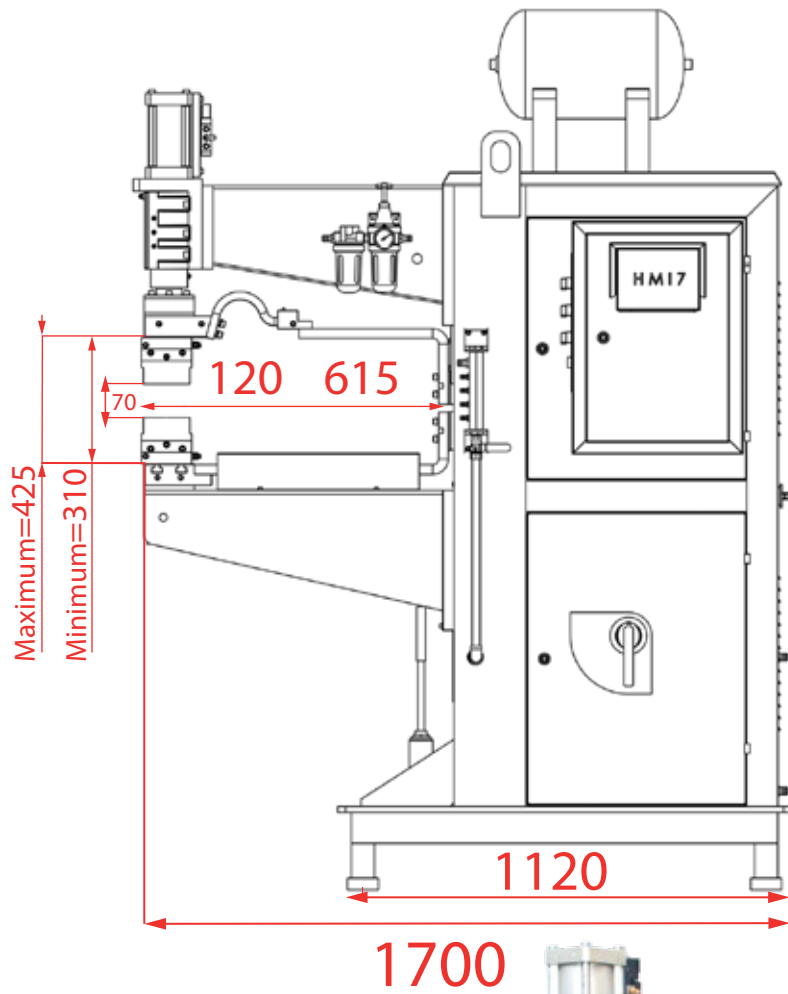
825



Type : 1

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





Type : 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 6 bar
Dimensions of the T desk (mm)	130 * 130	130 * 130	130 * 130	ابعاد صفحه T (mm)
Arm&electro de holder diameter (mm) ☉ Type 1	60 (30)	60 (30)	60 (30)	قطر بازو و نگهدارنده الکتروود (mm) ☉ در تیپ 1
Throat depth (mm)	770	770	770	عمق گلوگاهی (mm)
Diamentor of electrod (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 شیربرقی و رگلاتور جداگانه یا پروپرشنال ولو

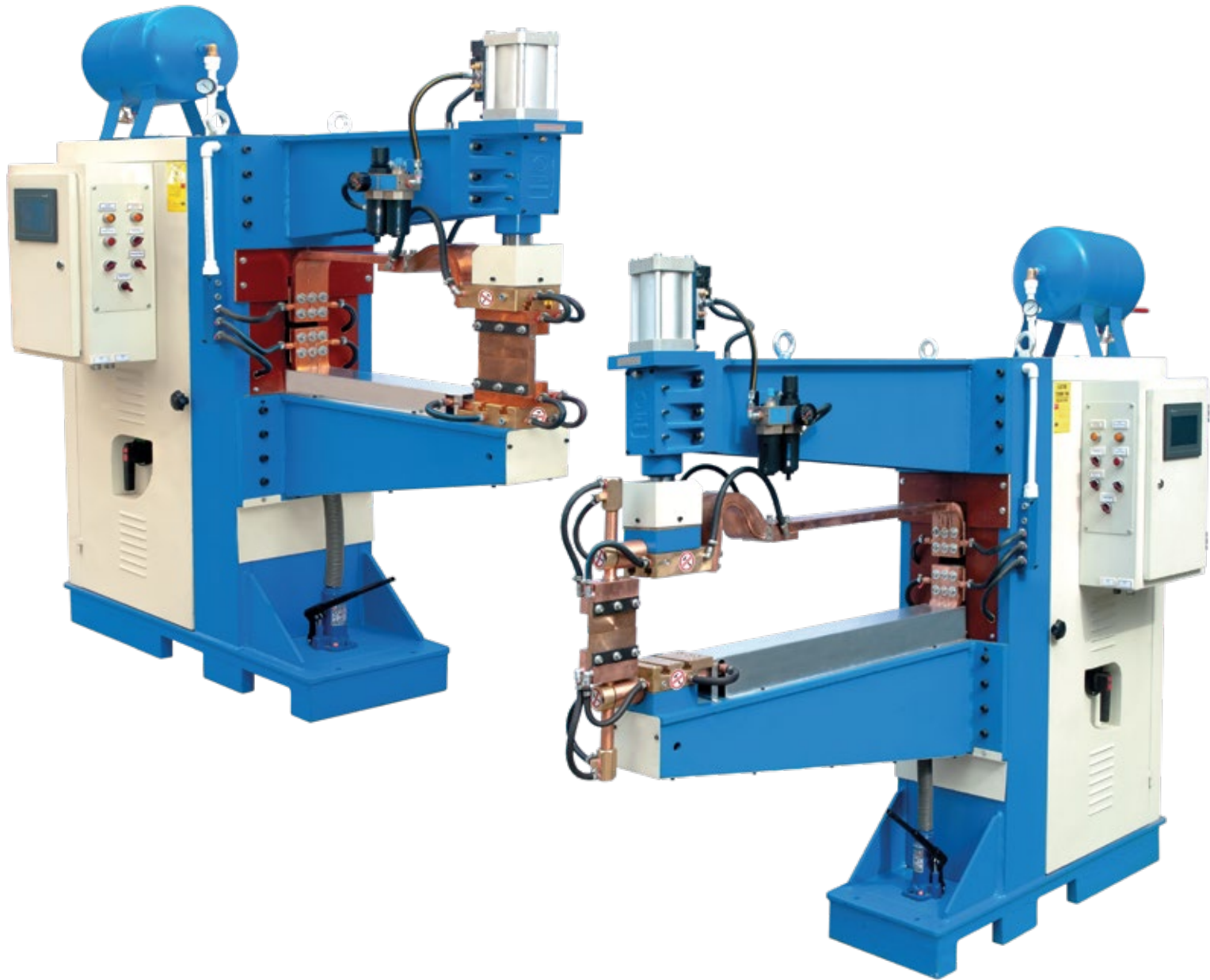




الکترو تکنوتک

طراحی و تولید کننده انواع دستگاه های جوش

میراثی ماندگار در صنعت جوش



دستگاه نقطه و پرس
جوش سری S-L1100



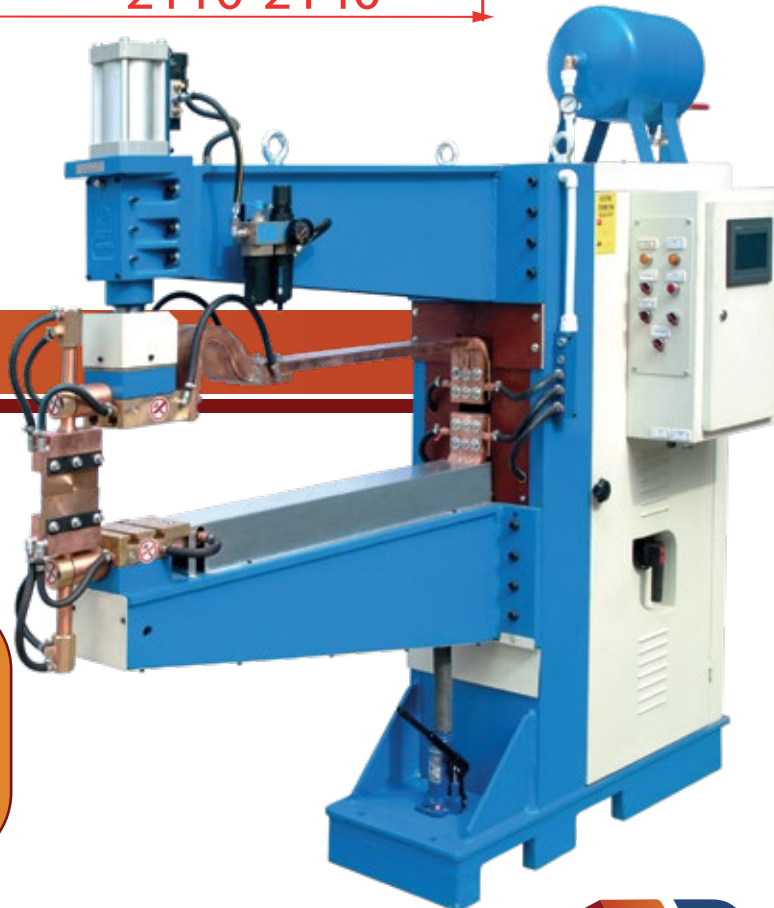
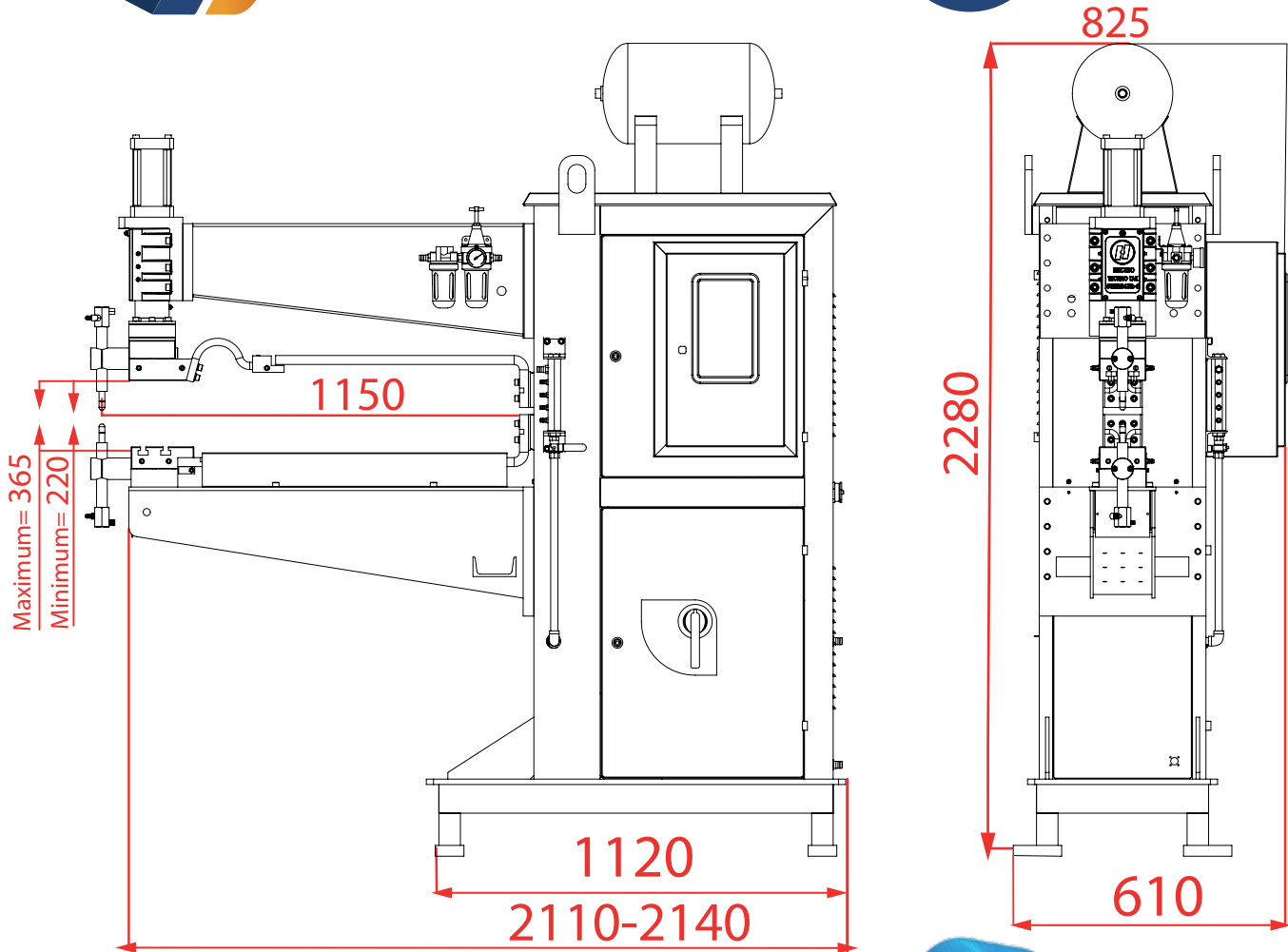
S-2506-L1100
S-3206-L1100

▲ دستگاه نقطه و پرس جوش

قابلیت ها

- ۱) مناسب برای جوش کاری انواع کندانسور با سرعت بالا .
- ۲) مناسب برای سه شیفت کاری .
- ۳) تابلو کنترل هوشمند با قابلیت عرضه یابی دستگاه از روی پنل کاربری .
- ۴) ترانسفوراتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا .
- ۵) کنسول پایین قابل تنظیم برای ایجاد فاصله مورد نیاز بین فک ها و هم تراز با میز کار .

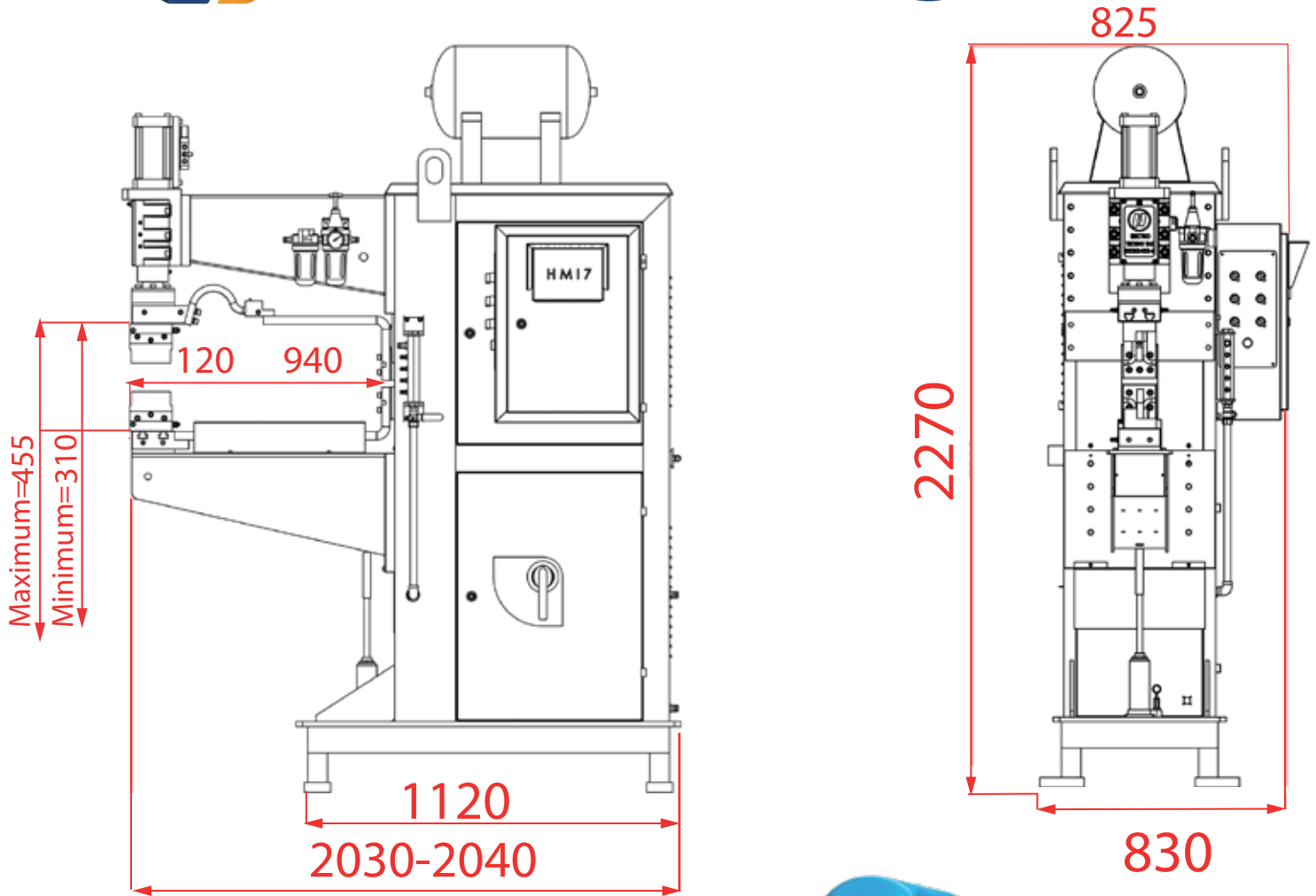




Type : 1

مجهز به بازو ، هویه، هُلدر
و الکترو د تیغه ای و صفحه T
برنجی





Type : 2

مجهز به هُلدر و الکتروود
تیغه ای صفحه T برنجی





Technical Data	S-2506 L1100	S-3206 L1100	مشخصات فنی
Power at 50% E.D (KVA)	250	320	قدرت در ۵۰٪ سیکل کاری (KVA)
Max.welding POWER (KVA)	365	456	حداکثر قدرت جوش (KVA)
Input Voltage (V)	380 / 1ph	380 / 1ph	ولتاژ ورودی (V)
Secondary no-load Voltage (V)	14.6	15.2	ولتاژ بی بار ثانویه (V)
OVERHEAT	OK	OK	دارای سنسور OVERHEAT
Minimum water flow rate (lit/min)	8	8	حداقل دبی جریان آب (lit/min)
Jack stroke (mm)	100	100	کورس جک (mm)
Max electrode force (dan) with 6 bar	500	500	نیروی حداکثر الکترود dan با فشار باد 6 bar
Dimensions of the T desk (mm)	130 * 130	130 * 130	ابعاد صفحه T (mm)
Arm&electro de holder diameter (mm) ⌀ Type 1	60 (30)	60 (30)	قطر بازو و نگهدارنده الکترود ⌀ (mm) در تیپ 1
Throat depth (mm)	1100	1100	عمق گلوگاهی (mm)
Diameter of electro d (mm)	120	120	طول الکترود تیغه ای (mm)
Arms gap (mm)	Tip1:220~365 / Tip 2:310~455		فاصله دو بازو (mm)
Maximum normal steel welding rate (mm)	1.8 + 1.8	2.5 + 2.5	حداکثر جوشکاری فولاد معمولی (mm)
Unit Control	Digital	Digital	کنترل الکترونیکی TC21
Secondary Current control	Toroid	Toroid	کنترل جریان ثانویه
Welding Control mode	CC / CV	CC / CV	کنترل مد جوشکاری
PULSATION	OK	OK	جوش پالسی
Dressing metod	STEP UP/ LINE	STEP UP/ LINE	دارای قابلیت افزایش جریان تا زمان سره تراشی
Dress mod	Step dress	Step dress	دارای مد سره جوش
Primery current monitoing / feed back	CT	CT	امکان نمایش و اصلاح جریان اولیه
Proportional valve	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	رگلاتور الکترونیکی باد Proportional
Primery / vohag monitonig	OK	OK	امکان نمایش ولتاژ اولیه
Input / output check on HMI	OK	OK	کنترل ورودی و خروجی هاز روی پنل HMI
Active / reactive current monitonig	OK	OK	نمایش جریان مصرفی اکتیو و راکتیو
User panel	HMI + کلید	HMI + کلید	پنل کاربری
User friendly	OK	OK	کاربری آسان
Persian and English menu	OK	OK	منو فارسی و انگلیسی
Alarm light	OK	OK	چراغ آلارم
Weld / No weld key	OK	OK	کلید Weld / No weld
Reset key	OK	OK	شاسی ریست
Reset counter on HMI	OK	OK	ریست کانتر HMI
Emergency stop	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	شاسی اضطراری
Key to select pedal or manual mod	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	کلید انتخاب حالت پدال یا دستی
Alarm light for Dress or Exchange and ... mod	OK	OK	چراغ آلارم در حالت رسیدن به درس یا اکسچنج الکترود و کلیه ارورهای تابلو کنترل
dress mod with parallel valve and separate regalator	بر حسب سفارش	بر حسب سفارش	مد ، درس با شیربرقی و رگلاتور جداگانه یا پروپرشنال ولو





الکترو تکنوتک

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



دستگاه نقطه و پرس
جوش مدل ES-1606



ES-1606-1 (تیپ 1) ▲



ES-1606-2 (تیپ 2) ▲

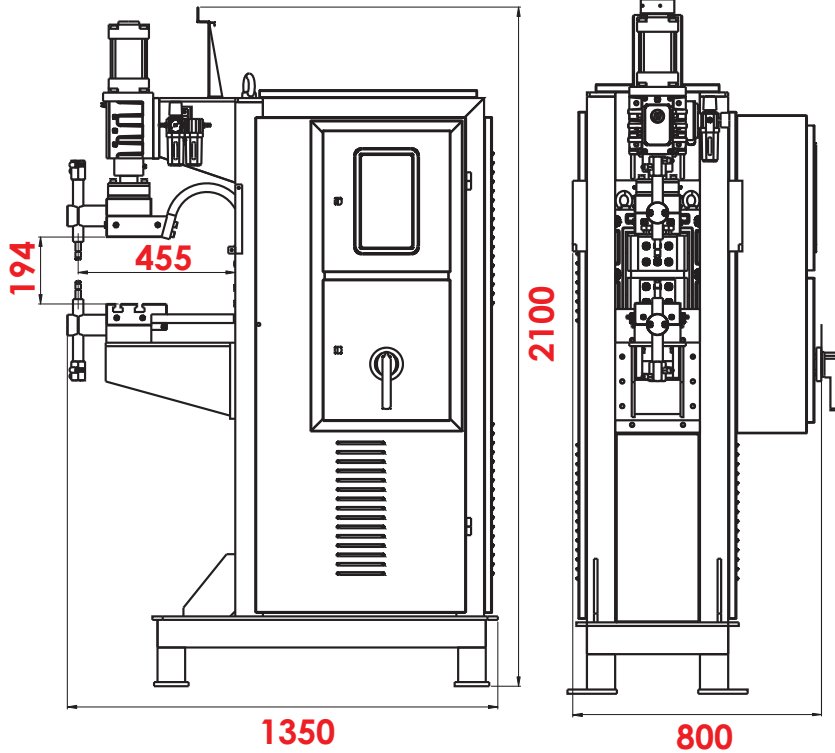


ES-1606-3 (تیپ 3) ▲

دستگاه نقطه پرس جوش
سری ES-1606 در چهار
تیپ متفاوت کنسول دار
یا بازو و هویه متناسب با
طرح قطعات مشتری



ES-1606-4 (تیپ 4) ▲



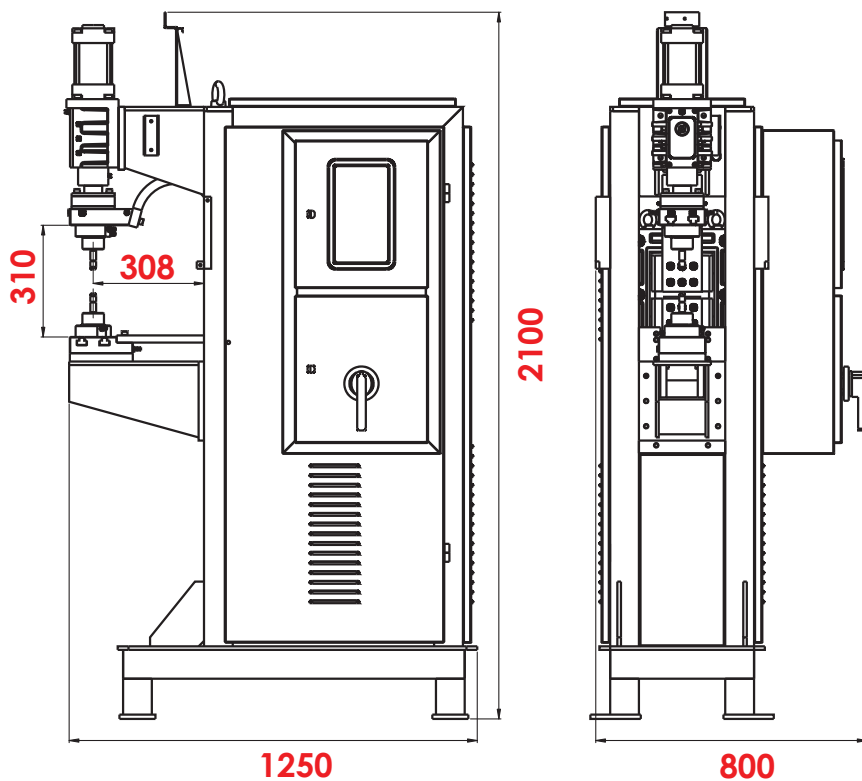
دستگاه نقطه و پرس جوش تیپ 1

مدل: ES-1606-1
مجهز به کنسول فولادی
و بازو و هُلدر، صفحه T
برنجی (دوکاره)

قابلیت‌ها

- 1) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا
- 2) مناسب برای سه شیفت کاری
- 3) تابلو کنترل دیجیتال با ۲۰ حافظه
- 4) جوشکاری با سرعت بسیار بالا
- 5) مناسب برای نقطه جوشکاری انواع ورق‌های فولادی و
آبکاری شده و استیل
- 6) دستگاه دوکاره پرس جوش (پروجکشن) و نقطه جوش





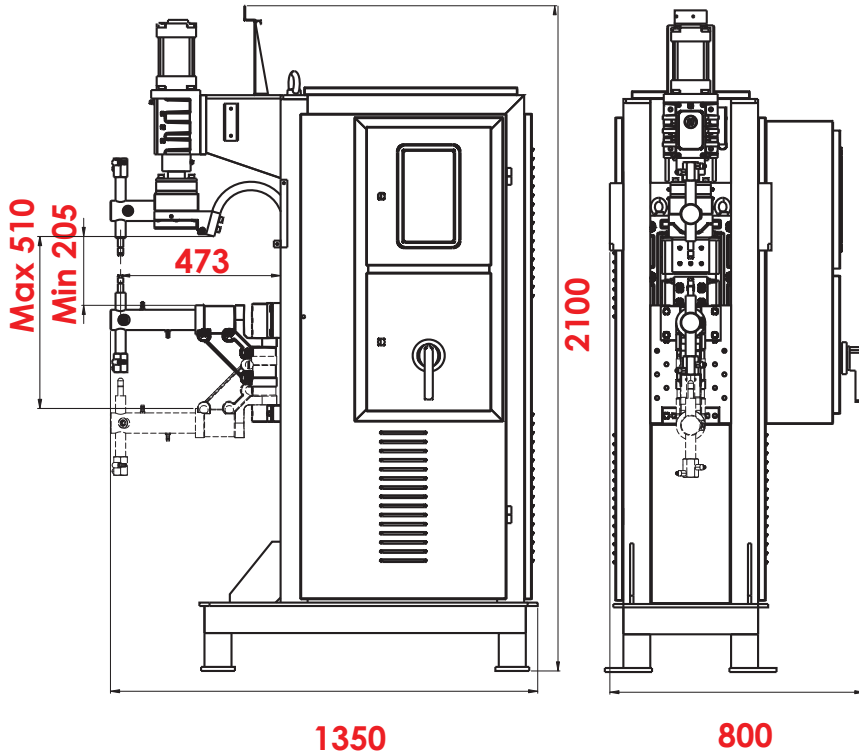
دستگاه نقطه و پرس جوش تیپ 2

مدل: ES-1606-2
مجهز به کنسول فولادی
و صفحه T برنجی

قابلیت ها

- 1) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا
- 2) مناسب برای سه شیفت کاری
- 3) تابلو کنترل دیجیتال با ۲۰ حافظه
- 4) جوشکاری با سرعت بسیار بالا
- 5) مناسب برای نقطه جوشکاری انواع ورق های فولادی و آبکاری شده و استیل





دستگاه نقطه و پرس جوش تیپ 3

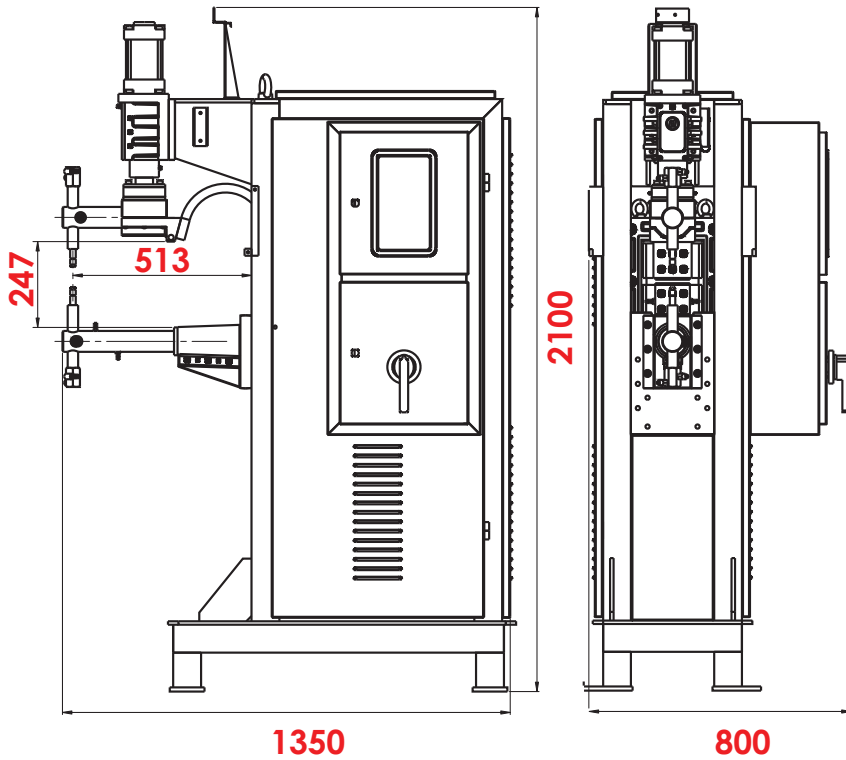
قابلیت ها

- 1) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا
- 2) مناسب برای سه شیفته کاری
- 3) تابلو کنترل دیجیتال با ۲۰ حافظه
- 4) جوشکاری با سرعت بسیار بالا
- 5) مناسب برای نقطه جوشکاری انواع ورق های فولادی و آبکاری شده و استیل

مدل: ES-1606-3

مجهز به بازو هویه
آب خنک و فک پایین
متحرک قابل تنظیم





دستگاه نقطه و پرس جوش تیپ 4

مدل: ES-1606-4
مجهز به بازو هویه آب
خنک و فک ثابت

قابلیت ها

- 1) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا
- 2) مناسب برای سه شیفت کاری
- 3) تابلو کنترل دیجیتال با ۲۰ حافظه
- 4) جوشکاری با سرعت بسیار بالا
- 5) مناسب برای نقطه جوشکاری انواع ورق های فولادی و آبکاری شده و استیل





Technical Data	ES-1606-4	ES-1606-3	ES-1606-2	ES-1606-1	مشخصات تکنیکی
Power at 50% E.D (KVA)	160	160	160	160	قدرت در 50٪ سیکل کاری (KVA)
Max. welding Power at 33% ED (KVA)	280	280	280	280	حداکثر قدرت جوش (KVA)
Input Voltage (V)	380/1ph	380/1ph	380/1ph	380/1ph	ولتاژ ورودی (V)
Secondary no-load Voltage (V)	10.5	10.5	10.5	10.5	ولتاژ بی بار ثانویه (V)
Current control	SCR	SCR	SCR	SCR	کنترل جریان
Electronic control	Digital	Digital	Digital	Digital	کنترل الکترونیکی
Mover system	peneu	Peneu	Peneu	Peneu	سیستم محرک
Max electrode force (daN) with 6 bar	500	500	500	500	نیروی حداکثر الکتروود daN با فشار باد 6 بار
Jack stroke (mm)	50	50	50	50	کورس جک (mm)
Arm & electrode holder diameter (mm)	60(30)	60(30)	-	60(30)	قطر بازو و نگهدارنده الکتروود (mm)
Throat depth (mm)	513~563	473~523	308	455~505	عمق گلوگاهی (mm)
Arms gap (mm)	247	205~510	310	195	فاصله دو بازو (mm)
Welding capacity of Mild steel in mass production (mm)	1.5+1.5	1.5+1.5	1.5+1.5	1.5+1.5	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری فولاد معمولی در تولید انبوه (mm)
Welding capacity of Light metals in mass production (mm)	0.8+0.8	0.8+0.8	0.8+0.8	0.8+0.8	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری فلزات سبک در تولید انبوه (mm)
Welding capacity of Mild steel rod in mass production (Ø mm)	8+8	8+8	8+8	8+8	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری میله فولادی در تولید انبوه (Ø mm)
Compressed air supply (bar)	6	6	6	6	فشار هوای تغذیه (bar)
Cooling water consumption more than (Lit/Min)	8	8	8	8	حداقل مصرف آب خنک کاری (Lit/Min)
Overall monitoring (L x W x H) (cm)	H:2100	H:2100	H:2100	H:2100	ابعاد کلی (طول x عرض x ارتفاع) (cm)
	W:800	W:800	W:800	W:800	
	L:1350	L:1350	L:1250	L:1350	
Gross Weight (Kg)	740	740	740	750	وزن کلی دستگاه (kg)





الکترو تکنوتک

طراحی و تولید کننده انواع دستگاه های جوش

میراثی ماندگار در صنعت جوش



دستگاه نقطه و پرس
جوش مدل ES-803



ES-803-2 (تیپ 2) ▲

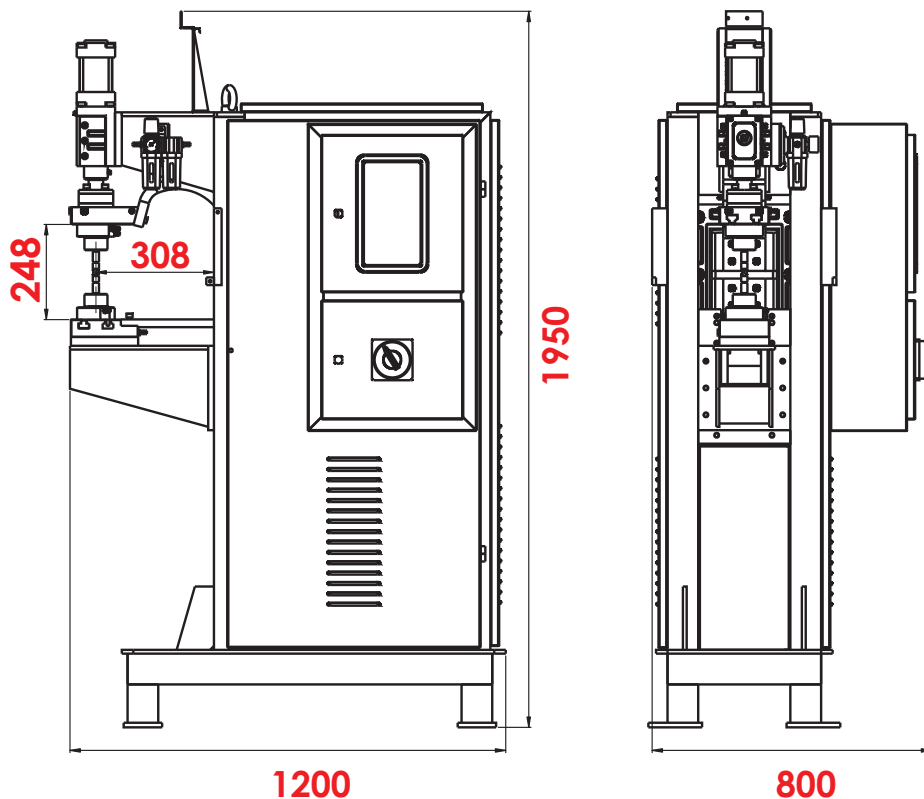


ES-803-3 (تیپ 3) ▲

دستگاه نقطه پرس جوش
سری ES-803 در سه تیپ
متفاوت کنسول دار یا بازو و
هویه متناسب با طرح
قطعات مشتری



ES-803-4 (تیپ 4) ▲



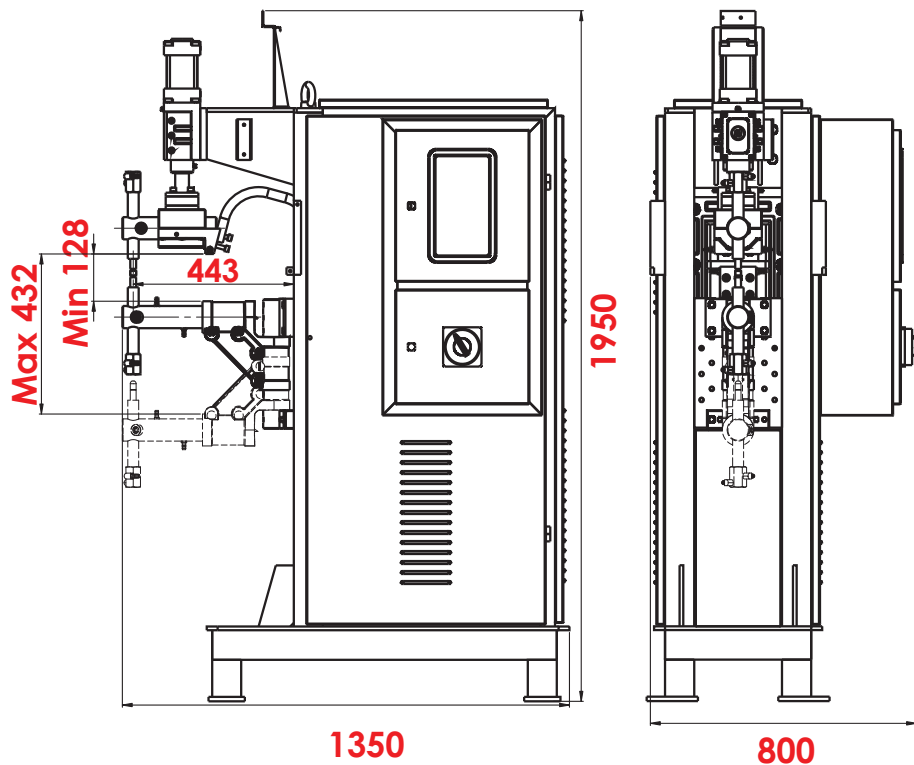
دستگاه نقطه و پرس جوش تیپ 2

قابلیت ها

مدل: ES-803-2
مجهز به کنسول فولادی
و صفحه T برنجی

- 1) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا
- 2) مناسب برای سه شیفت کاری
- 3) تابلو کنترل دیجیتال با ۲۰ حافظه
- 4) جوشکاری با سرعت بسیار بالا
- 5) مناسب برای نقطه جوشکاری انواع ورق های فولادی و آبکاری شده و استیل
- 6) مناسب جهت جوشکاری انواع پیچ و مهره نک دار (پروجکشن)





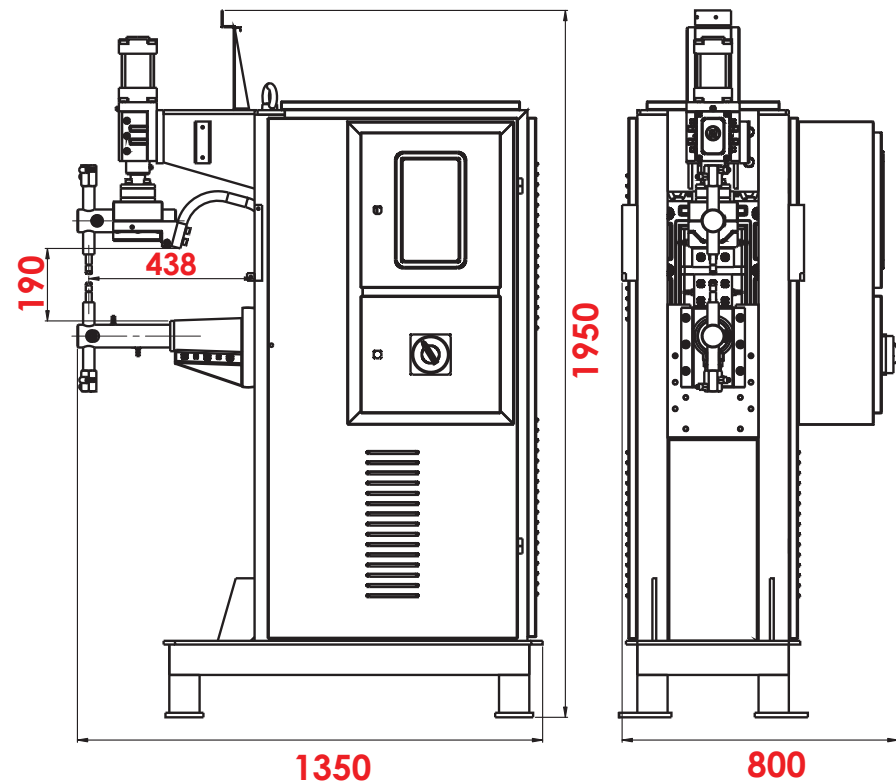
دستگاه نقطه و پرس جوش تیپ 3

مدل: ES-803-3
مجهز به بازو هویه
آب خنک و فک پایین
متحرک قابل تنظیم

قابلیت ها

- 1) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا
- 2) مناسب برای سه شیفت کاری
- 3) تابلو کنترل دیجیتال با ۲۰ حافظه
- 4) جوشکاری با سرعت بسیار بالا
- 5) مناسب برای نقطه جوشکاری انواع ورق های فولادی و آبکاری شده و استیل
- 6) مناسب جهت نقطه جوشکاری قطعاتی که نیاز به تنظیم فاصله مابین بازوها دارند





دستگاه نقطه و پرس جوش تیپ 4

مدل: ES-803-4
مجهز به بازو هویه آب
خنک و فک ثابت

قابلیت ها

- 1) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان و عمر مفید بالا
- 2) مناسب برای سه شیفت کاری
- 3) تابلو کنترل دیجیتال با ۲۰ حافظه
- 4) جوشکاری با سرعت بسیار بالا
- 5) مناسب برای نقطه جوشکاری انواع ورق های فولادی و آبکاری شده و استیل
- 6) مناسب جهت نقطه جوش کاری با راندمان بالا





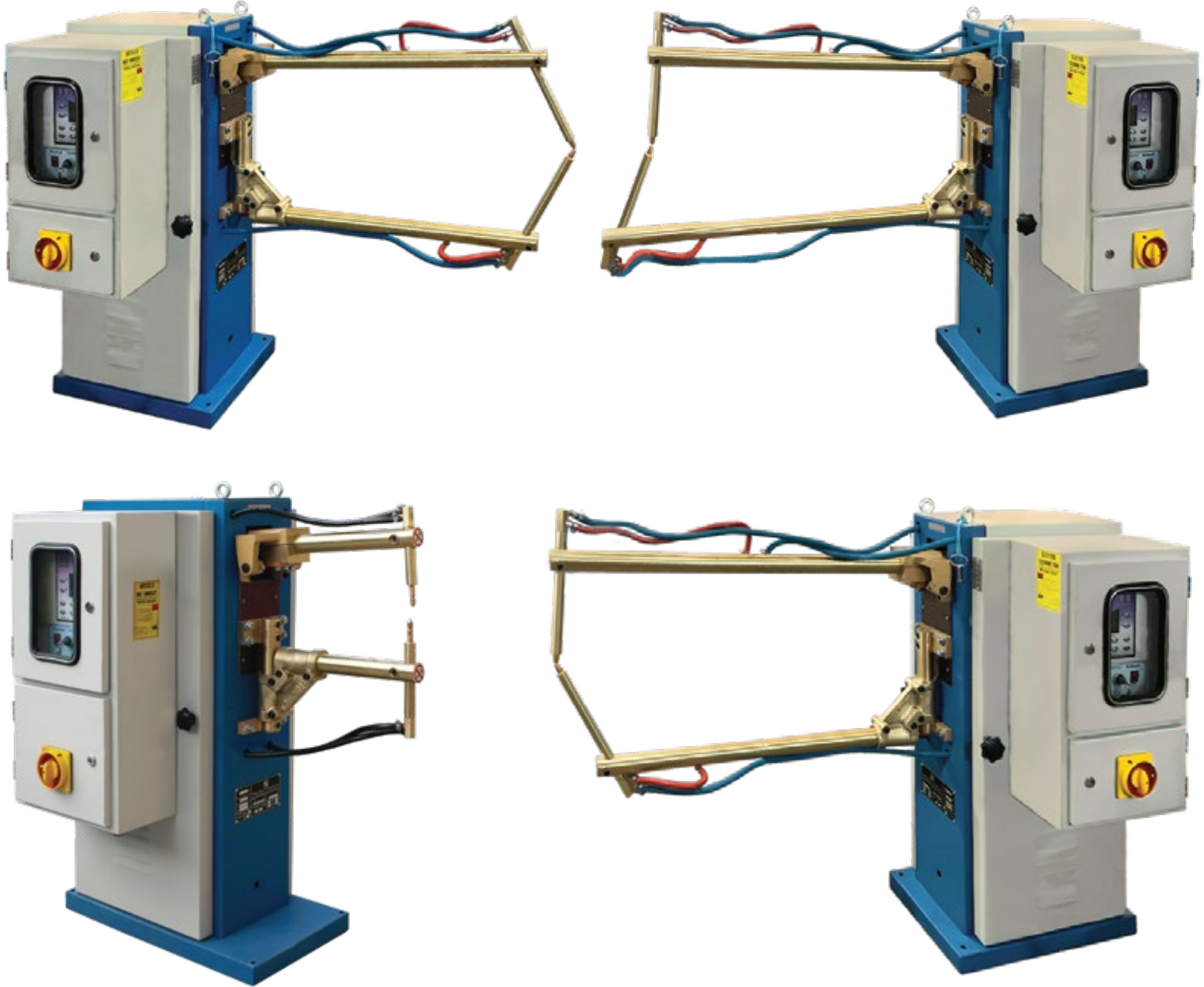
Technical Data	ES-803-4	ES-803-3	ES-803-2	مشخصات تکنیکی
Power at 50% E.D (KVA)	80	80	80	قدرت در 50٪ سیکل کاری (KVA)
Max. welding Power at 33% ED (KVA)	140	140	140	حداکثر قدرت جوش (KVA)
Input Voltage (V)	380/2ph	380/2ph	380/2ph	ولتاژ ورودی (V)
Secondary no - load Voltage (V)	7.6	7.6	7.6	ولتاژ بی بار ثانویه (V)
Current control	SCR	SCR	SCR	کنترل جریان
Electronic control	Digital	Digital	Digital	کنترل الکترونیکی
Mover system	pneumatic	pneumatic	pneumatic	سیستم محرک
Max electrode force (daN) with 6 bar	3000	3000	3000	نیروی حداکثر الکتروود daN با فشار باد 6 بار
Jack stroke (mm)	50	50	50	کورس جک (mm)
Arm & electrode holder diameter (mm)	60	60	60	قطر بازو و نگهدارنده الکتروود (mm)
Throat depth (mm)	438~488	443~493	308	عمق گلوگاهی (mm)
Arms gap (mm)	190	128~432	248	فاصله دو بازو (mm)
Welding capacity of Mild steel in mass production (mm)	1.2+1.2	1.2+1.2	1.2+1.2	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری فولاد معمولی در تولید انبوه (mm)
Welding capacity of Light metals in mass production (mm)	0.5+0.5	0.5+0.5	0.5+0.5	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری فلزات سبک در تولید انبوه (mm)
Welding capacity of Mild steel rod in mass production (Ø mm)	6+6	6+6	6+6	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری میله فولادی در تولید انبوه (Ø mm)
Compressed air supply (bar)	6	6	6	فشار هوای تغذیه (bar)
Cooling water consumption more than (Lit/Min)	8	8	8	حداقل مصرف آب خنک کاری (Lit/Min)
Overall monitoring (L x W x H) (cm)	H:1950	H:1950	H:1950	ابعاد کلی (طول x عرض x ارتفاع) (cm)
	W:800	W:800	W:800	
	L:1350	L:1350	L:1200	
Gross Weight (Kg)				وزن کلی دستگاه (kg)





الکترو تکنوتک

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



دستگاه نقطه و پرس
جوش سری SP



مدل : SP-503

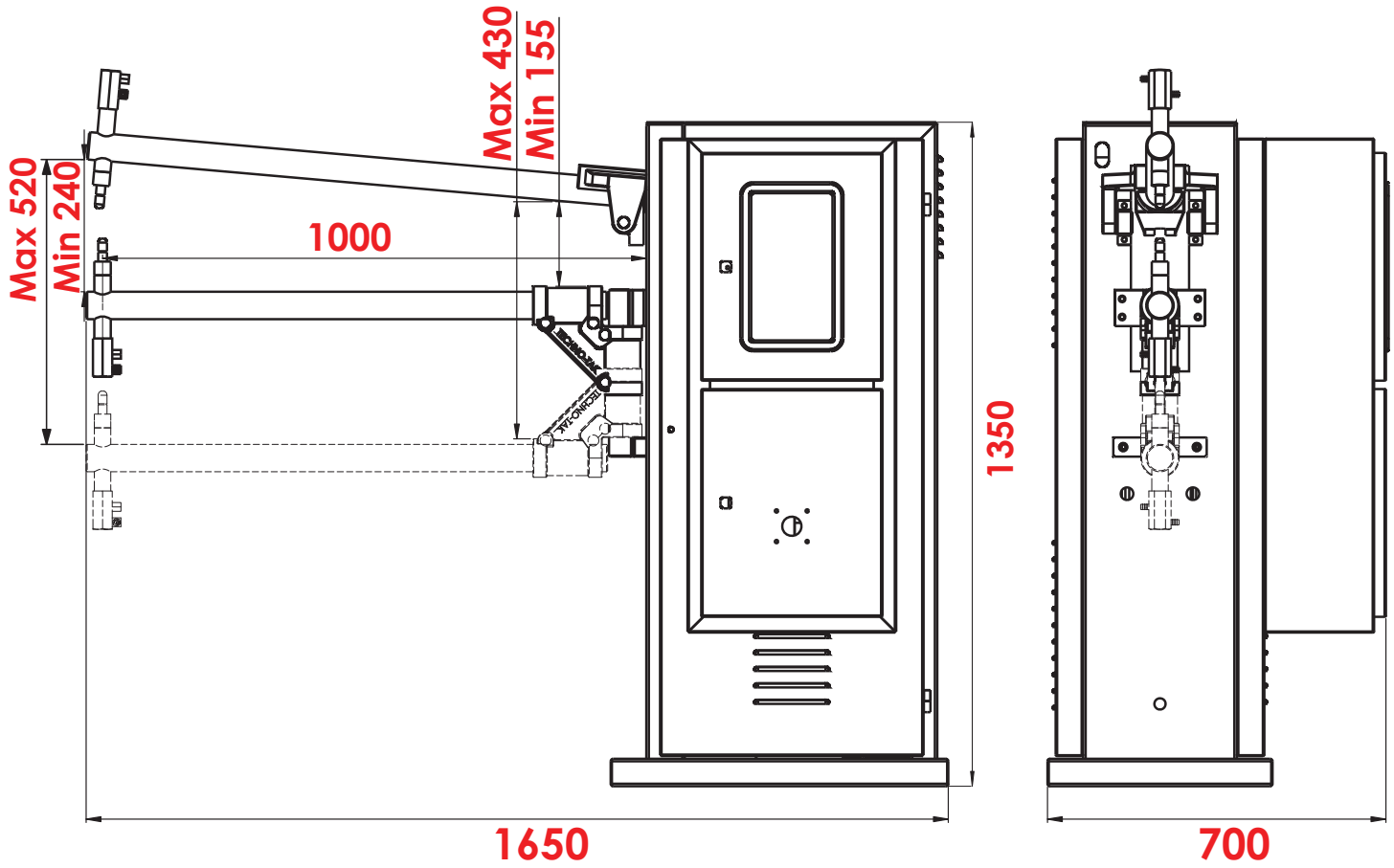
مجهز به بازوی قطر $\phi 50\text{mm}$
آب خنک، فک پایین متحرک
تابلوی کنترل دیجیتال یا آنالوگ
و سیستم حرکتی نیوماتیک

▲ دستگاه نقطه جوش

قابلیت ها

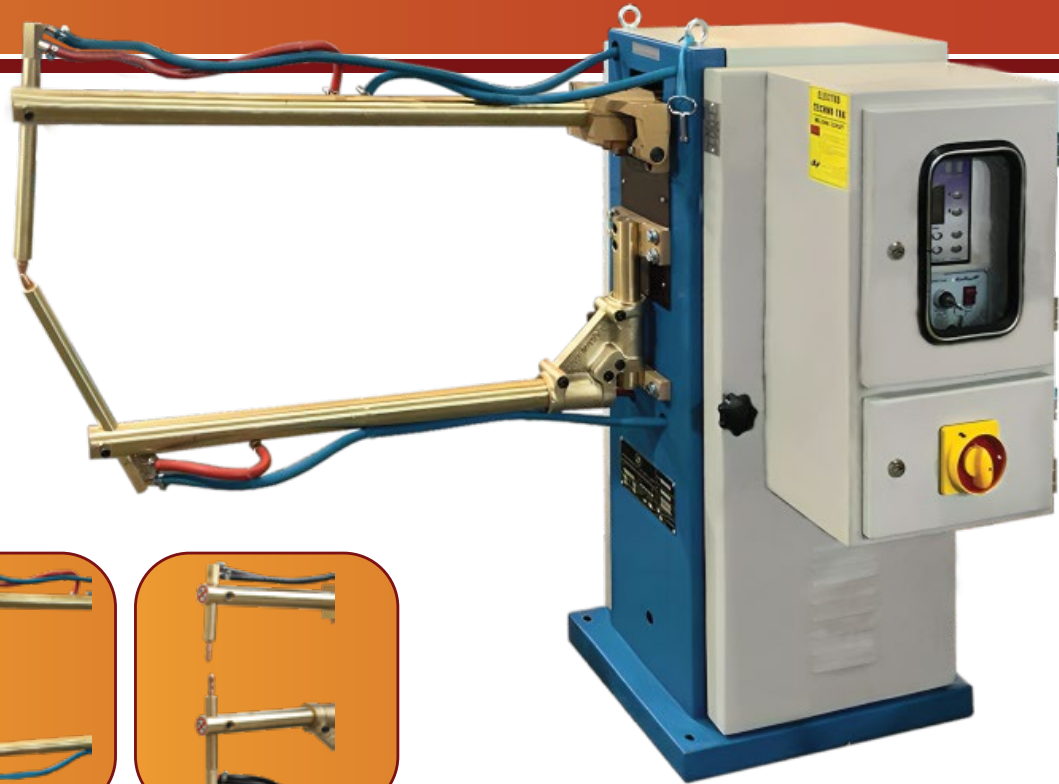
- 1) مناسب برای سه شیفت کاری
- 2) جوشکاری با سرعت بالا
- 3) دارای تابلو کنترل دیجیتال یا آنالوگ
- 4) دارای سیستم حرکتی نیوماتیک
- 5) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان بالا
- 6) مناسب برای نقطه جوش کاری انواع ورق های آهنی، روکش دارو استیل
- 7) مانور بالای فک ها و بازو ها و قابلیت تنظیم فاصله آنها از یکدیگر در جهات مختلف
- 8) مناسب برای انواع کارگاههای ورق کاری، آهنگری، کابینت سازی و صنایع لوازم خانگی

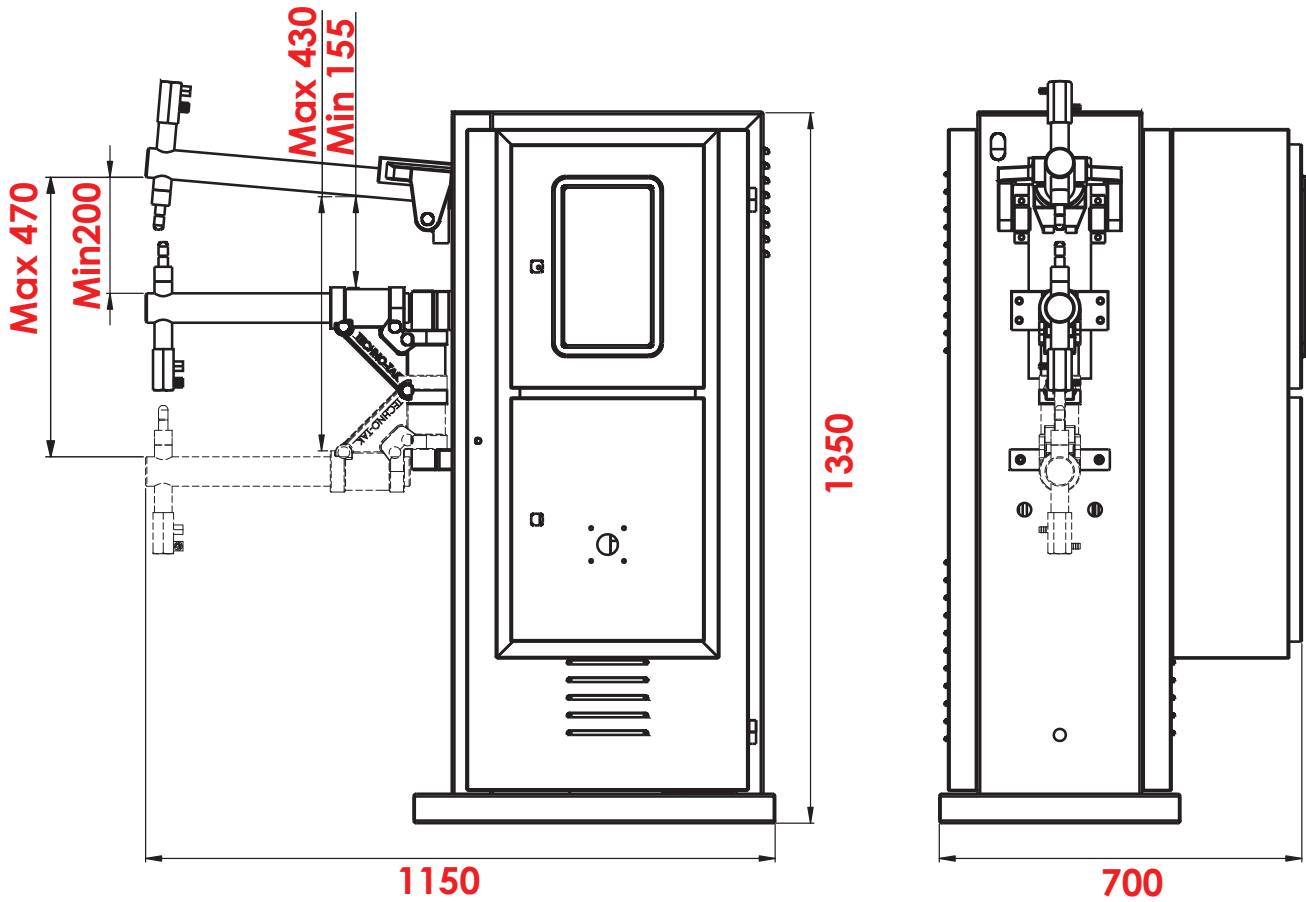




دستگاه نقطه جوش

SP-503-D/A-L1000

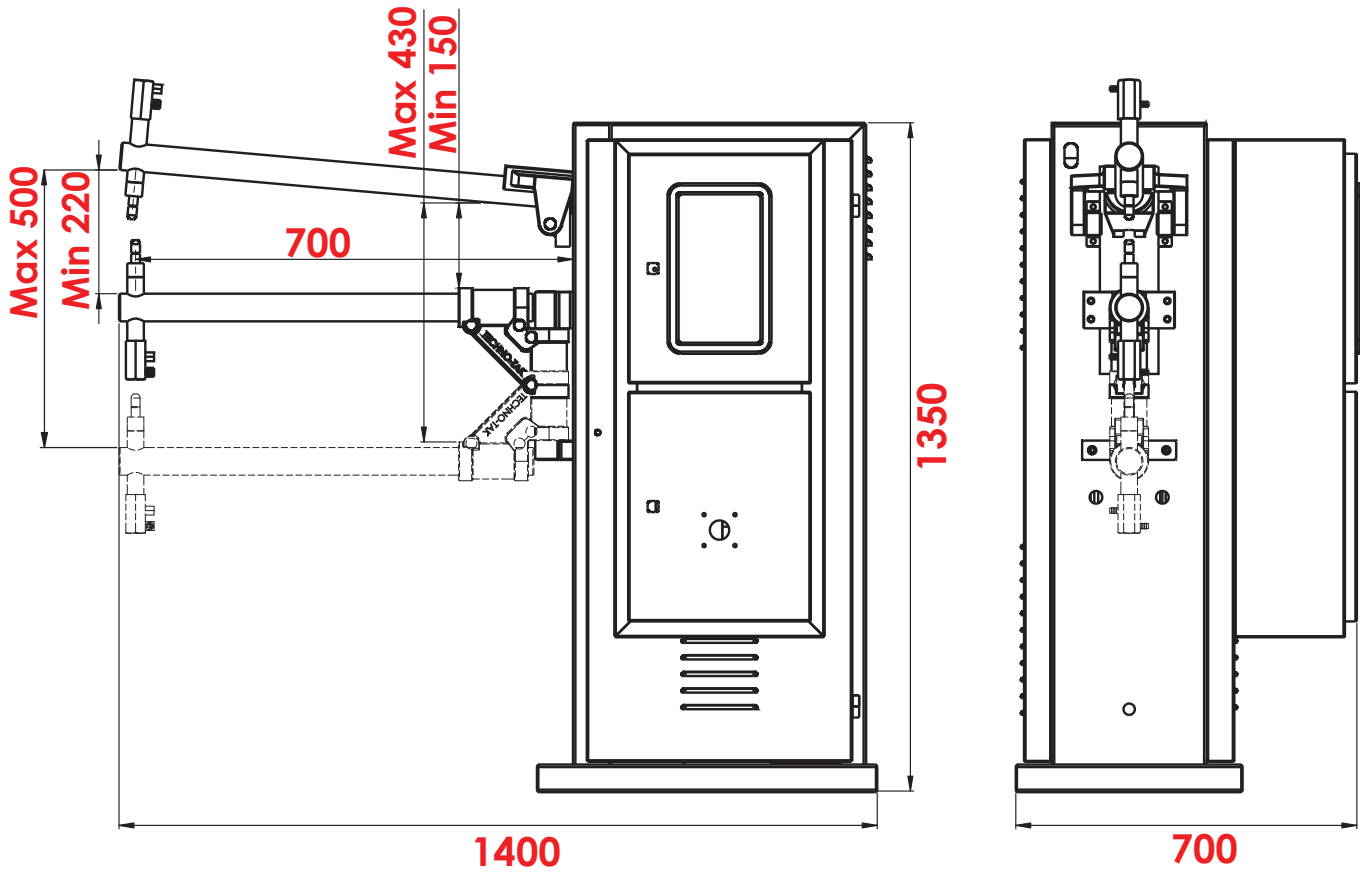




دستگاه نقطه جوش

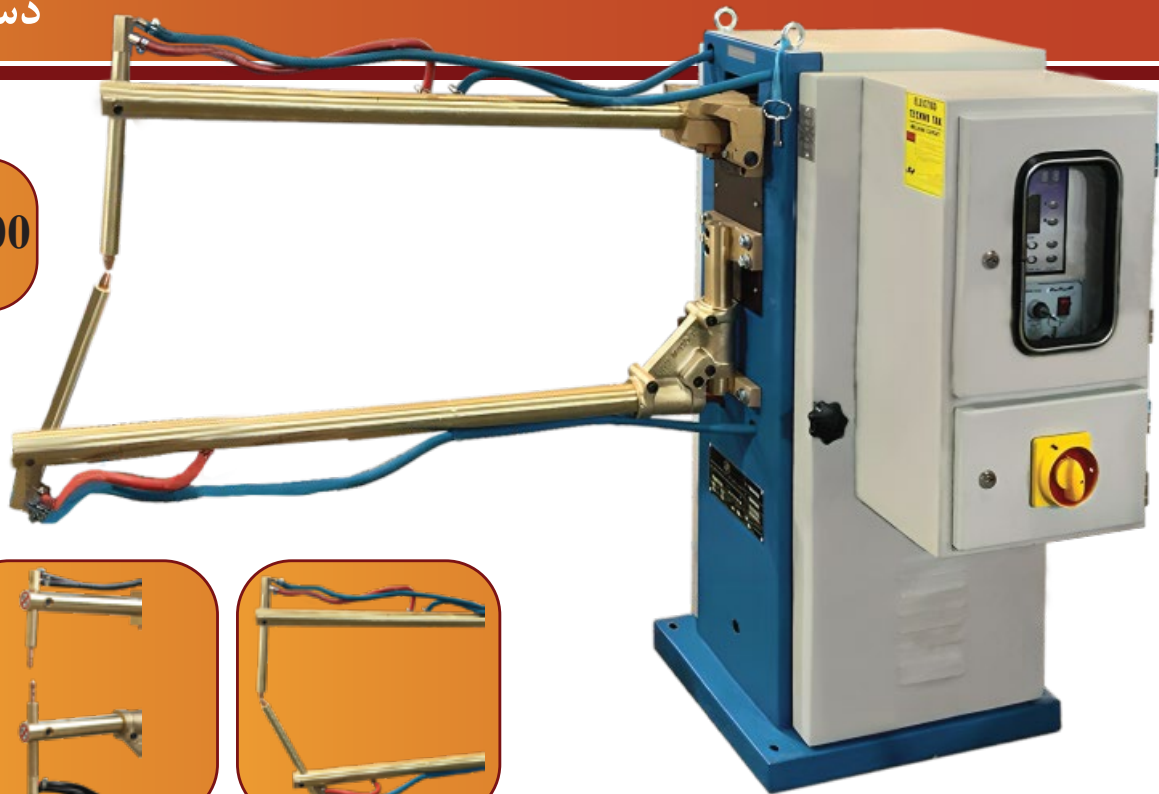
SP-503-D/A-L350





دستگاه نقطه جوش

SP-503-D/A-L700





Technical Data	SP-503-D/A-L350	SP-503-D/A-L700	SP-503-D/A-L1000	مشخصات تکنیکی
Power at 50% E.D (KVA)	50	50	50	قدرت در 50٪ سیکل کاری (KVA)
Input Voltage (V)	380/1ph	380/1ph	380/1ph	ولتاژ ورودی (V)
Secondary no - load Voltage (V)	4.5	4.5	4.5	ولتاژ بی بار ثانویه (V)
Current control	SCR	SCR	SCR	کنترل جریان
Electronic control	Digital/Analogue	Digital/Analogue	Digital/Analogue	کنترل الکترونیکی
Mover system	Pneu	Pneu	Pneu	سیستم محرک
Max electrode force (daN) with 6 bar	200	200	200	نیروی حداکثر الکتروود daN با فشار باد 5 بار
Jack stroke (mm)	100	100	100	کورس جک (mm)
Arm & electro de holder diameter (mm)	50(25)	50(25)	50(25)	قطر بازو و نگهدارنده الکتروود (mm)
Throat depth (mm)	350	700	1000	آب خنک
Arms gap (mm)	155~430	150~430	155~430	فاصله دو بازو (mm)
length of arms	350	700	1000	طول دو بازو (mm)
Welding capacity of Mild steel in mass production (mm)	2+2	1.5+1.5	1+1	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری فولاد معمولی در تولید انبوه (mm)
Welding capacity of Light metals in mass production (mm)	0.8+0.8	0.5+0.5	-	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری فلزات سبک در تولید انبوه (mm)
Welding capacity of Mild steel rod in mass production (Ø mm)	6+6	5+5	4+4	حداکثر ضخامت قابل جوشکاری میله فولادی در تولید انبوه (Ø mm)
Compressed air supply (bar)	5	5	5	فشار هوای تغذیه (bar)
Cooling water consumption more than (Lit/Min)	6	6	6	حداقل مصرف آب خنک کاری (Lit/Min)
Overall monitoring (LxWxH) (cm)	L:1150	L:1400	L:1650	ابعاد کلی (طول x عرض x ارتفاع) (cm)
	W:700	W:700	W:700	
	H:1350	H:1350	H:1350	
Gross Weight (Kg)	220	240	260	وزن کلی دستگاه (kg)





الکترو تکنوتک

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



دستگاه نقطه جوش
رومیزی سری TS



TS-352 ▲



▲ TS-353

TS-352 & TS-353

مجهز به تابلوی دیجیتال و
مکانیزم کنترل فشار جهت
جوشکاری قطعات ظریف و
بریزینگ فلزات رنگی





دستگاه نقطه جوش رومیزی

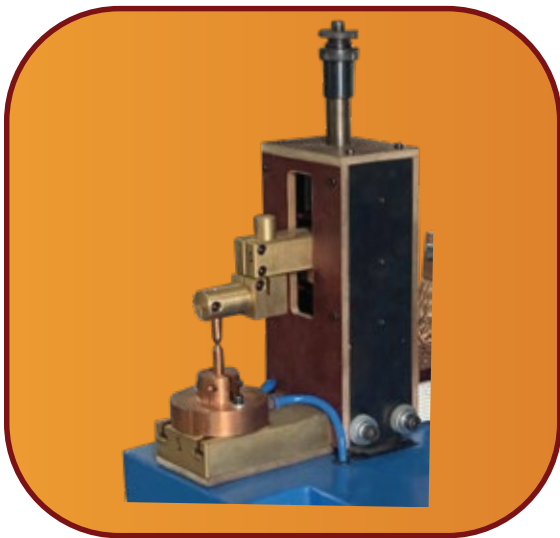
مدل: TS-352

مجهز به تابلو کنترل دیجیتال،
و مکانیزم کنترل فشار و
قابلیت تنظیم فک ها در
جهات مختلف

قابلیت ها

- 1) مناسب برای سه شیفت کاری
- 2) جوشکاری با سرعت بالا
- 3) دارای تابلو کنترل دیجیتال با ۲۰ حافظه
- 4) دارای سیستم حرکتی نیوماتیک به علاوه
- 5) مکانیزم کنترل فشار جوشکاری
- 6) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان بالا
- 7) مناسب برای نقطه جوش کاری ورق های ظریف از ۰.۱ میلیمتر و بریزینگ فلزات رنگی
- 7) قابلیت تنظیم فک ها و بازو ها در جهات مختلف





دستگاه نقطه جوش رومیزی

مدل: TS-353

مجهز به تابلو کنترل دیجیتال
جریان ثابت (CC/CV) و مکانیزم
کنترل فشار و قابلیت تنظیم
فک ها در جهات مختلف

قابلیت ها

- 1) مناسب برای سه شیفت کاری
- 2) جوشکاری با سرعت بالا
- 3) دارای تابلو کنترل دیجیتال جریان ثابت (CC-CV)
- 4) دارای سیستم حرکتی نیوماتیک به علاوه مکانیزم کنترل فشار جوشکاری
- 5) ترانسفورماتور قدرتمند با راندمان بالا
- 6) مناسب برای نقطه جوش کاری ورق های ظریف از ۰.۱ میلیمتر و بریزینگ فلزات رنگی
- 7) قابلیت تنظیم فک ها و بازو ها در جهات مختلف





TS-353	TS-352	مشخصات تکنیکی
35	35	قدرت در 50% سیکل کاری (KVA) E.D
380/1ph	380/1ph	ولتاژ ورودی (V)
2.8	2.8	ولتاژ بی بار ثانویه (V)
SCR	SCR	کنترل جریان
Digital - CC/CV	Digital	کنترل الکترونیکی
Pneu	Pneu	سیستم محرک
200	200	نیروی حداکثر الکتروود daN با فشار باد 5 بار
50	20	کورس کار (mm)
10	10	قطر بازو (Ømm)
100	80	عمق گلوگاهی (mm)
5	5	فشار هوای تغذیه (bar)
5	5	مصرف آب خنک کاری (Lit /Min)
L: 700	L: 600	ابعاد کلی (طول x عرض x ارتفاع) (cm)
W: 600	W: 600	
H: 1100	H: 1100	
108	102	وزن کلی دستگاه (kg)





الکترو تکنوتک

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



دستگاه نقطه جوش
صافکاری سری AS



AS-1002

AS-1002

برای نقطه جوشکاری بدنه
خودروهای خارجی که دارای
آلیاژ می باشند

- 1) کیفیت جوشکاری آن مطابق با کارخانه تولیدکننده خودرو میباشد
- 2) برای حفظ راندمان کاری دستگاه ها، بازو، هویه و الکترودها دارای مدار آب گردش میباشند
- 3) برق ۲ فاز ۳۸۰ ولت و حداقل جریان ۵۰ آمپر می باشد





AS-501

نقطه جوش سیار
ترانس جدا (زمینی)

قابلیت ها

- 1) تابلو کنترل آنالوگ
- 2) مناسب جهت پتروشیمی ها، پالایشگاهها و صافکاری ها
- 3) کاربری آسان
- 4) سبک و متحرک

▲ AS-501

▼ AS-502

AS-502

نقطه جوش سیار
ترانس جدا (زمینی)



- 1) تابلو کنترل آنالوگ
- 2) مناسب جهت پتروشیمی ها، پالایشگاهها و صافکاری ها
- 3) کاربری آسان
- 4) سبک و متحرک





AS-5

از این مدل می توان در تمامی کارگاه های تولید بدنه خودرو (صافکاری) و کلیه صنایع مشابه استفاده کرد

قابلیت ها

- 1) امکان نقطه جوشکاری دو طرفه و یکطرفه بصورت سیار
- 2) بادگیری
- 3) قری کشی
- 4) جوشکاری انواع واشر گل میخ، پین، پیچ و مهره جوشکاری بر روی بدنه خودرو
- 5) عملیات حرارتی و نیش خوابان

▲ AS-5

AS-352 ▼

AS-352

دستگاه نقطه جوش صافکاری دو طرفه و یک طرفه AS-352 باتکنولوژی جدید صافکاری، بی رنگی و قری کشی جهت استفاده در کارگاه های تعمیرات بدنه خودرو (صافکاری)

قابلیت ها

- 1) تابلو کنترل دیجیتال فارسی
- 2) کیف ابزار کامل
- 3) گان جوشکاری نیوماتیک و بازوهای اضافه جهت جوشکاری قسمت های مختلف خودرو
- 4) مناسب برای کلیه خودروهای ایرانی
- 5) تنها دستگاه ساخت داخل و دارای تاییدیه ایساکو





AS

دستگاه های نقطه جوش صافکاری
الکتروتکنوتک با تنوع تولید در توان های
مختلف و بر حسب نیاز مشتری، مناسب جهت
کلیه فرایندهای صافکاری خودرو طراحی و
تولید گردیده است.



دستگاه نقطه جوش صافکاری AS

ویژگی های نقطه جوش های صافکاری سری AS

- 1) دارای ترانسفورماتور قدرتمند و طول عمر بالا
- 2) وزن کم و قابلیت جابجایی آسان توسط پایه چرخدار
- 3) مانور حرکتی راحت ادوات دستگاه توسط کابل های ۲ متری و تفنگی های سبک جوشکاری
- 4) کاربری بسیار آسان و پنل تنظیمات فارسی مورد استفاده برای افراد مبتدی
- 5) دارای بالانسر و پایه بالانسر جهت افزایش مانور و تسهیل حرکت کابل ها و تفنگی
- 6) دارای تابلو کنترل آنالوگ و دیجیتال جهت کنترل دقیق جریان جوشکاری و عملیات حرارتی با کمترین اثر بر روی بدنه خودرو





AS

اجزا و عناصر دستگاه نقطه
جوش صافکاری بر حسب مدل
آن متفاوت میباشند



دستگاه نقطه جوش صافکاری AS

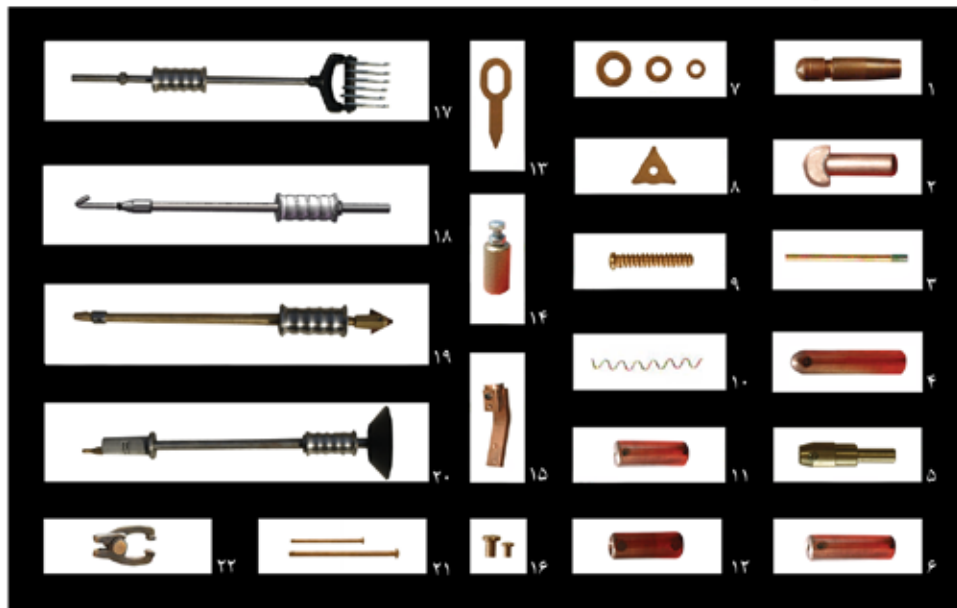
قابلیت ها

- 1) امکان نصب سیستم حرکتی نیوماتیک شامل جک بادی، شیر برقی، واحد مراقبت باد، کنترل سرعت، کلیه شلنگ ها و اتصالات لازم
- 2) تایمر کنترل کننده دیجیتال جوش به همراه متعلقات پک هیت سینک، تریستور و کلید قدرت
- 3) بازوهای C شکل در چهار سایز و بازوی X شکل با طول های متفاوت
- 4) امکان طراحی ساخت هولدرها، الکترودهای فرم دار و خاص برای قطعات گوناگون
- 5) انبر اتصال اضافه در دو مدل
- 6) ساکشن پنوماتیک
- 7) یونیت آب سرد کن
- 8) بالانسر و پایه بالانسر





متعلقات جانبی



۱۵ انبر اتصال ۲
۱۶ میخ جوش
۱۷ سیم جوش

۸ واشر منقش
۹ انبر جوش
۱۰ سیم جوش

۱ الکترود واسطه الکترود اتصال جوش یک طرفه
۲ الکترود جوش مسوم و تک طرفه
۳ الکترود جوش مسوم و تک طرفه

دستگاه نقطه جوش صافکاری AS

اجزا و متعلقات استاندارد دستگاه ها

- ۱) ترانسفورماتور
- ۲) بدنه فلزی و پایه های چرخدار
- ۳) تابلوی کنترل آنالوگ و یا دیجیتال
- ۴) کابل ۲ متری
- ۵) انبر اتصال و گان جوشکاری یک طرفه
- ۶) کیف ابزار مصرفی





Technical Data	AS-5	AS-501	AS-502	AS-352	AS-1002
Input voltage (V)	220	380	380	380	380
Frequency (HZ)	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
Power at 50% E.D (KVA)	5	50	50	40	100
Max power E.D (KVA)	–	70	70	56	141
Secondary no-load voltage (V)	5/2	7/7	7/7	7.3	18
Output current with cable & Arm Length	–	6/5	6/5	5.3	13
Short circuit secondary current	–	8/5	8/5	8	18
Weld time (cycle)	100	100	100	100	100
Welding control	Analog	Analog	Digital	Digital	Digital
Mover system	–	Mechanical	Pneu/Mech	Pneu/Mech	Pneu/Mech
Fuse (delayed action)	32	100	100	60	250
Insulation class	F	F	F	F	F
Compressed air supply	–	–	6	6	6
Overall Dimension (LxWxH) (cm)	L: 57	L: 112	L: 112	L: 175	L: 175
	W: 45	W: 50	W: 115	W: 76	W: 85
	H: 30	H: 34	H: 80	H: 110	H: 130
Gross Weight (Kg)				180	230



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 مافتخر 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 گریتینگ، 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.



IWCIMS



IWNT

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 Email: 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: ۶-۵۵۲۳۲۴۳۲

سایت: electrotechnotak.com ایمیل: info@electrotechnotak.com