



الکتروتکنوتک (دانش بنیان)  
طراحی و تولید تخصصی دستگاه های جوش

## کاتالوگ معرفی محصول

دستگاه نقطه و پرس جوش

سری ES-1606



ES-1606-1 (تیپ 1) ▲



ES-1606-2 (تیپ 2) ▲

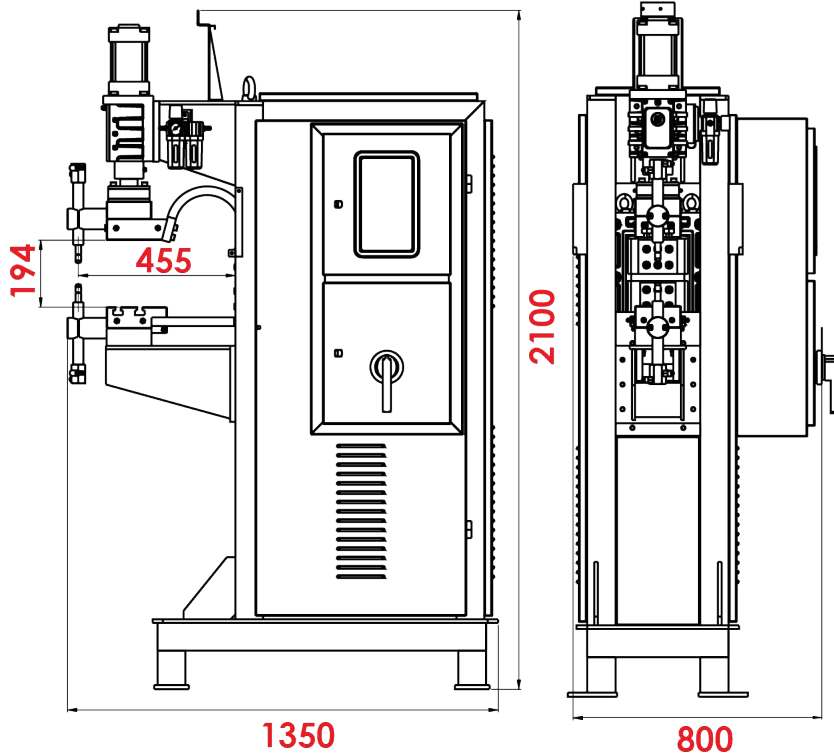


ES-1606-3 (تیپ 3) ▲

سری ES-1606 در چهار  
تیپ متفاوت کنسول دار  
با طول بازو و هویه متناسب  
به سفارش و طرح قطعات مشتری



ES-1606-4 (تیپ 4) ▲



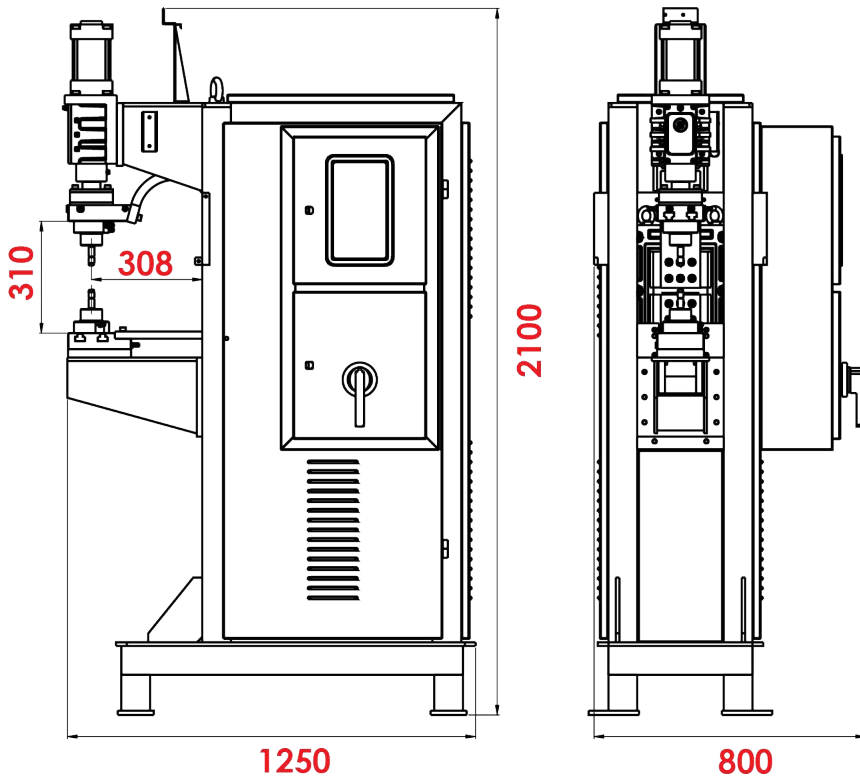
## ▼ ES-1606-1

تیپ: 1  
مجهز به کنسول فولادی  
و بازو و هُلدر، صفحه T  
برنجی (دوکاره)

### 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) دستگاه دوکاره پرس جوش (پروجکشن) و نقطه جوش





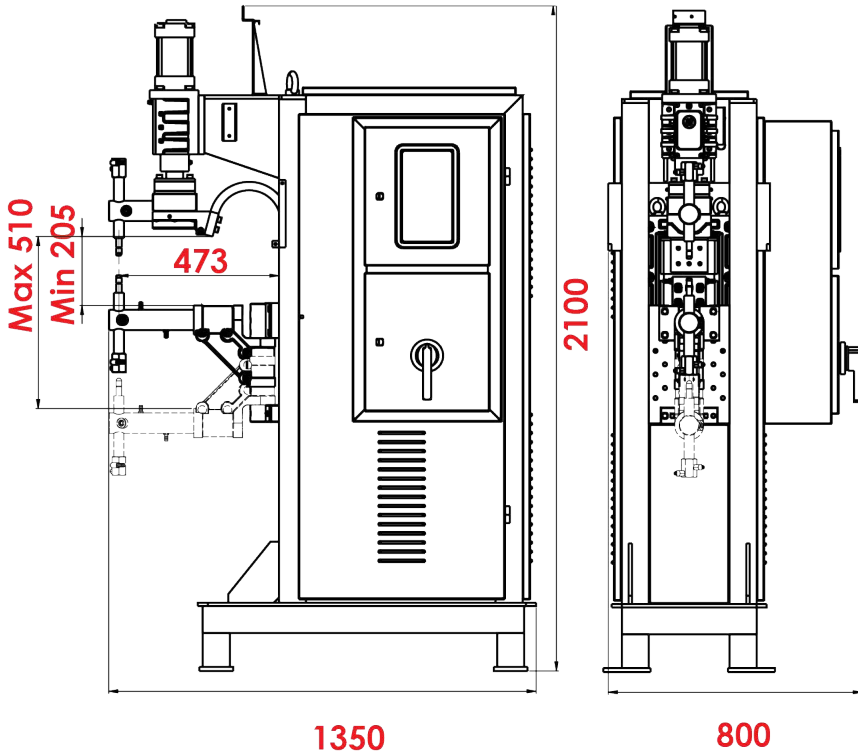
## ▼ ES-1606-2

تیپ: 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





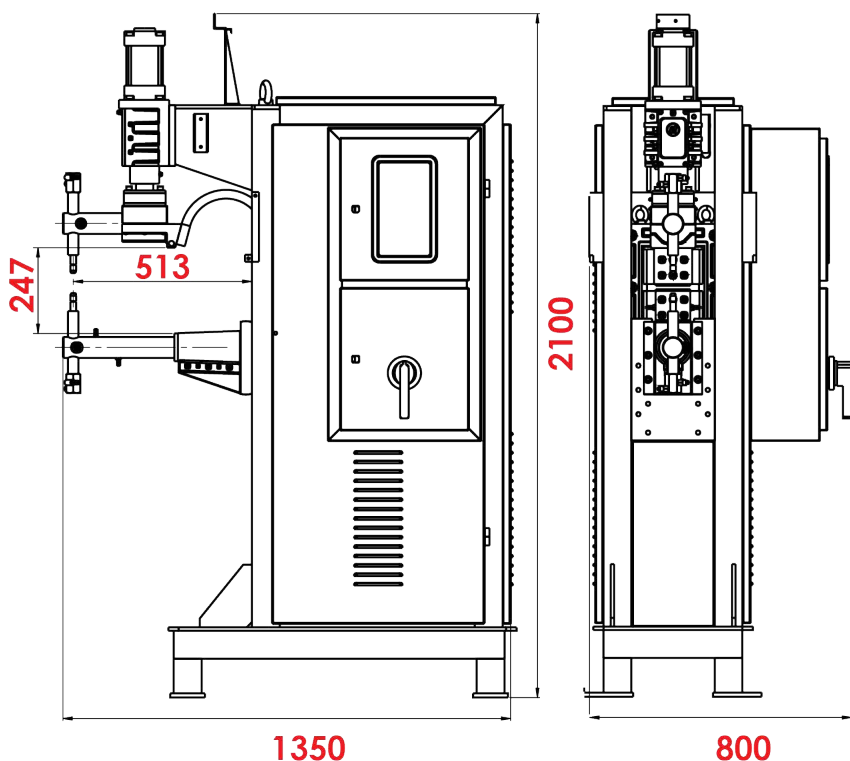
## ▼ ES-1606-3

### قابلیت ها

تیپ: 3  
مجهز به بازو هویه  
آب خنک و فک پایین  
متحرک قابل تنظیم

- 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





## ▼ ES-1606-4

تیپ: 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)





## 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 کاملا مستحکم و ماشین کاری شده با قابلیت تغییر کنسول پایین به مدل بازویی در ۴ تیپ مختلف 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 CV می باشد که مراحل استاندارد جوشکاری را به دقت کنترل می نماید
- 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 (آپشن)
- 9- فاصله فک های دستگاه از دو ناحیه کنسول و بازوها قابل تنظیم می باشد
- 10- جهت تنظیم نیرو مورد نیاز جوشکاری رگلاتور تنظیم فشار باد 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 جک بادی 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 کنترل کننده جوش دارای ۲۰ 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 تمامی تیپ های ES-1606 : 100-A, 70 KW
- 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 تمامی تیپ های ES-1606 : (3×50)mm
- کلید حفاظت یا کلید فیدری (کند قطع کن):  
برای تمامی تیپ های ES-1606 : 160-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

## ایمینی

- 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 آکرودیته" 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.



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)

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)