



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



کاتالوگ معرفی محصول

دستگاه نقطه و پرس جوش

سری HDS



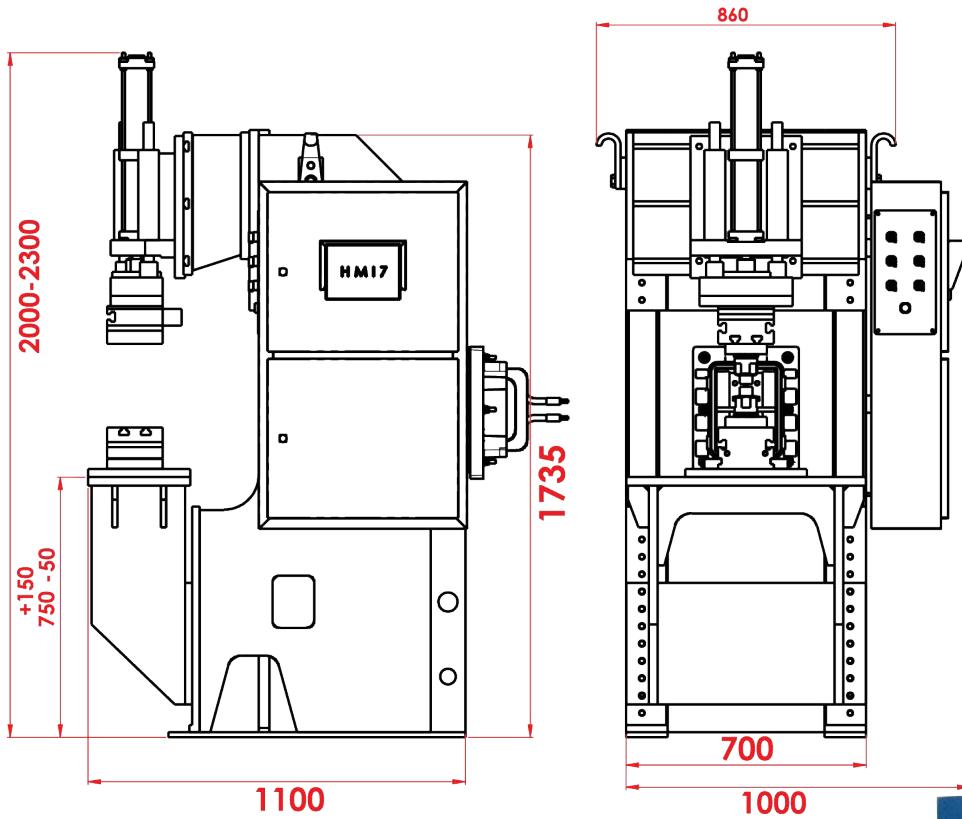
HDS-5002 ▲

▲ HDS-5002-D

قابلیت ها

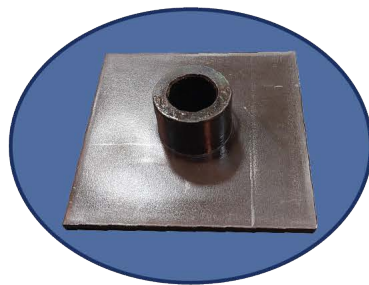
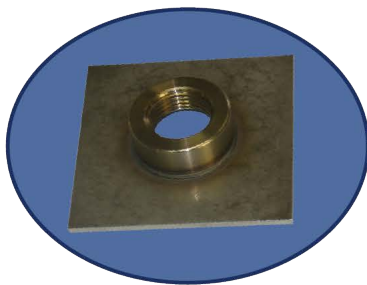
- 1) مناسب برای نقطه جوش کاری و جوش چند نقطه همزمان (پروجکشن) نظیر انواع قطعات ضخیم فولادی و آلیاژی، سه راهی رادیاتور، پره های پمپ استیل، بوشن مخازن آب، مهره های بزرگ و غیره
- 2) پر قدرت و راندمان کاری بالا مناسب برای سه شیفت کاری
- 3) امکان اجرای جوشکاری دو فک همزمان و یا به صورت مجزا به جهت کاهش مصرف 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

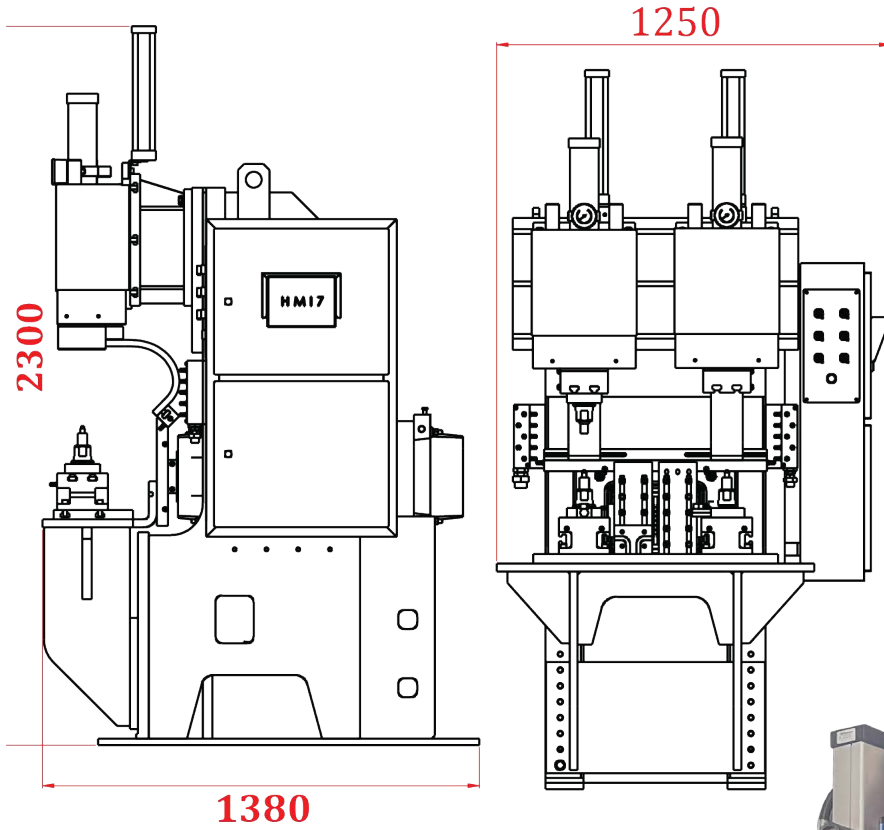




دستگاه نقطه و پرس جوش

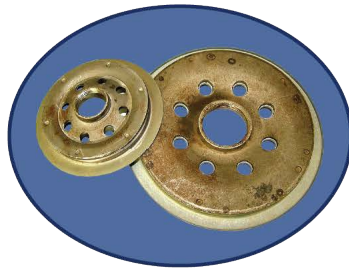
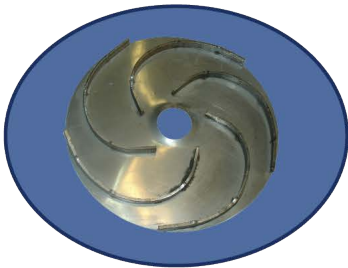
HDS-5002





دستگاه نقطه و پرس جوش

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





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- الیاز الکترودهای دستگاه متناسب با جنس قطعه مشتری انتخاب می شود
- 4- بدنه و شاسی دستگاه ب صورت کاملا مستحکم و ماشین کاری شده و قابلیت حرکت و تنظیم فاصله ها کنسول بصورت کشویی دارد
- 5- در کلیه قسمت های ترانس، تایریستور، 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 شده است
- 9- تایمر کنترل کننده دستگاه قادر است به پروپورشنال ولو متصل گردد (آپشن) و غیر از آن رگلاتور تنظیم فشار و واحد مراقبت بر روی دستگاه نصب می باشد
- 10- 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
- 11- برند قطعات نیوماتیک در بخش شیربرقی و واحد مراقبت از برند های معتبر می باشد و در بخش جک بادی محصول الکترو تکنوتک می باشد
- 12- دستگاه ها دارای ترانسفورماتور قدرتمند با توان واقعی مجهز به حداقل دو مسیر آب جهت خنک کاری بهتر می باشد
- 13- تایمر جوش دارای مود تیپ درسر جهت مدیریت عمر الکترود و افزایش جریان متناسب با استهلاک نوک الکترودها می باشد (در صورتی که پروپورشنال ولو نصب شود امکان مدیریت نیروی الکترود نیز می باشد)
- 14- پنل ورودی از نوع "Delta HMI 7" می باشد و تایمر قابلیت نصب شبکه (آپشن) را می تواند داشته باشد
- 15- تایمر کنترل کننده جوش دارای حافظه متفاوت جهت تنظیم قطعات گوناگون را دارد
- 16- تایمر کنترل کننده جوش دارای منوی فارسی با قابلیت ردیابی ایرادات از روی پنل HMI می باشد

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 +50 درجه سانتیگراد قابلیت کار دارد
ارتفاع از سطح دریا تا 1500 متر





تاسیسات پشتیبانی

- حداقل برق با مشخصات: 200Kw-380V-50Hz
- آب با دمای 20 درجه سانتیگراد با قابلیت گردش حداقل 16Lit/min (ترجیحا استفاده از چیلر صنعتی) که بصورت جداگانه قابل ارائه می باشد
- حداقل کابل مورد نیاز در فاصله 15 متر از تابلو برق اصلی: 3*150 mm
- کلید حفاظت یا کلید فیذری (کند قطع کن): 600 A
- فضای مورد نیاز با احتساب کلیه ملحقات 24 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
- امکان نصب محافظ جان و کلید Emergency قدرت بصورت آپشن نیز فراهم می باشد



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 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: ۵۵۲۳۲۴۳۲-۶
سایت: electrotechnotak.com ایمیل: info@electrotechnotak.com