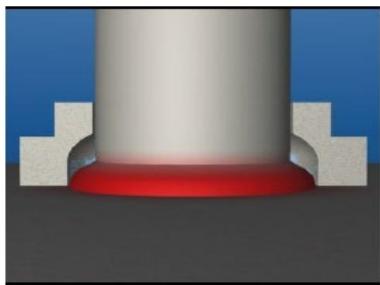


Оборудование для приварки крепежа коротким циклом.

Серия SCT

Оборудование серии для приварки крепежа коротким циклом серии SCT используется для приварки шпилек диаметром от 3 до 12 мм к тонколистовому металлу.

Сварочные аппараты серии SCT в основном применяются для приварки шпилек к тонким листам. Как правило, используются шпильки с фланцем и плоским концом, не требующие добавления алюминиевого флюса. Материалами шпилек являются углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминий и т.д.



Приварка крепежа с использованием керамических колец.

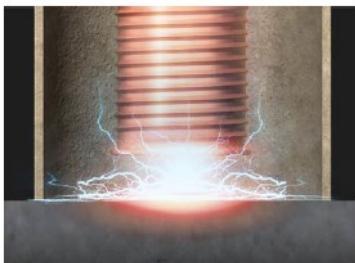
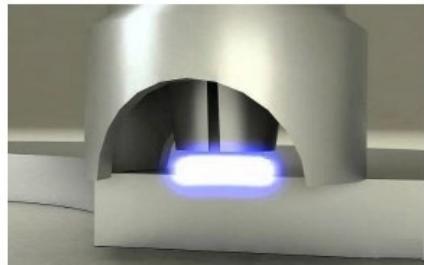
В процессе приварки используются одноразовые керамические кольца.

Диапазон диаметров привариваемых шпилек составляет от 3 до 14 мм.

Приварка крепежа в среде защитного газа.

В процессе приварки крепежа для защиты зоны сварки используется аргон.

Диапазон диаметров привариваемых шпилек составляет от 3 до 12 мм.



Приварка крепежа коротким циклом.

Процесс приварки коротким циклом происходит за очень короткий промежуток времени – от 20 до 30 мс.

Диапазон диаметров привариваемых шпилек составляет от 3 до 10 мм.

Технические характеристики оборудования:

- Аналогично дуговой сварке шпилек, сварка коротким циклом происходит за более короткий промежуток времени — от 20 до 30 мс. Она предназначена для тонколистового металла и используется в промышленном и автомобильном производстве. Как правило, её применяют для шпилек малого диаметра (менее 12 мм).
- Источник питания обладает очень высокой скоростью регулирования нагрузки, что позволяет выдавать большой сварочный ток за очень короткое время.
- Время сварки крайне мало — процесс завершается за десятки миллисекунд.
- Широкий спектр материалов для привариваемых шпилек, включая: углеродистую сталь, нержавеющую сталь, алюминий и др.
- Обеспечивает превосходное качество сварки с основным металлом любого типа: нержавеющая сталь, углеродистая сталь, оцинкованная сталь или алюминиевый лист.
- Использование инверторной технологии: малые габариты, легкий вес, энергоэффективность и экологичность.
- Наличие встроенного сетевого фильтра для улучшения ЭМС (электромагнитной совместимости) аппарата.
- Стабильная дуга, высокая прочность сварного соединения и аккуратно сформированный сварной шов.

Модель	SCT-500	SCT-800	SCT-1000	SCT-1200
Питание	3 фазы, 380 В, 50/60 Гц			
Диапазон колебаний напряжения питания	± 10%			
Силовой кабель (3 фазы)	3 x 10 мм ² + 1 x 6 мм ²			
Диапазон свариваемых шпилек для приварки с керамическим кольцом	3 – 8 мм	3 – 12 мм	3 – 14 мм	3 – 16 мм
Диапазон свариваемых шпилек для приварки коротким циклом	2 – 6 мм	3 – 8 мм	3 – 10 мм	3 – 10 мм
Диапазон свариваемых шпилек в среде защитного газа	2 – 8 мм	3 – 10 мм	3 – 12 мм	3 – 12 мм
Максимальный сварочный ток	500 А	800 А	600/1000 А	600/1200 А
Топология схемы	трансформатор и выпрямитель			
Время сварки	5 – 1000 мс			
Время предварительной подачи газа	100 – 2000 мс			
Максимальная скорость сварки	25 штук/мин. (M6)	25 штук/мин. (M8)	25 штук/мин. (M10)	25 штук/мин. (M12)
Кабель управления	7 x 1 мм ²			
Максимальная длина сварочного кабеля	50 м			
Максимальная длина кабеля заземления	20 м			
Охлаждение	Воздушное (вентилятор)			
Класс защиты	IP23			
Размеры (Длина x Высота x Ширина)	630 x 330 x 420 мм	630 x 330 x 420 мм	630 x 330 x 420 мм	630 x 330 x 420 мм
Вес	60 кг	63 кг	65 кг	68 кг

Стандартный комплект аксессуаров для оборудования серии SCT

Наименование	Описание	Кол-во	Ресурс (Количество шпилек. Приваренных)
Сварочный пистолет с кабелем	SNQ7 с кабелем 5 м	1 шт.	80 000 – 10 000
Адаптор для Зажима-фиксатора (цанги)		1 шт.	6 000 – 8 000
Удлиненный кабель для пистолета	Опция Заказывается дополнительно при необходимости		
Кабель заземления	3 м	2 шт.	
Зажим-фиксатор (цанга)	3 – 14 мм	1 комп.	10 000 – 14 000
Держатель керамических колец	3 – 14 мм	1 комп.	3 000 – 5 000
Серповидный гаечный ключ		1 шт.	
Инструкция по эксплуатации		1 шт.	



Сварочный пистолет SNQ7



Держатель керамических колец



Зажим-фиксатор (цанга)