

Аппараты точечной сварки

Споттеры идеальные помощники при правке небольших вмятин на кузовах автомобилей, особенно в случае затрудненного доступа к обратной стороне зоны деформаций.

WS5

ВОЛЬТМЕТР

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПЕРЕХОД В РЕЖИМ ОХЛАЖДЕНИЯ, ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

РЕГУЛИРОВКА ТОКА - ТРИ ПОЛОЖЕНИЯ

РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ В ДИАПАЗОНЕ 0-99 МС.

ТОЛЩИНА ОДНОСТОРОННЕЙ ПРОВАРКИ 0,8+0,8ММ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ 220 В

ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 16 КВТ

МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК 4000А

ДЛИНА КАБЕЛЯ 2300+1900ММ

МЕДНАЯ ОБМОТКА УПРАВЛЯЮЩЕГО ТРАНСФОРМАТОРА

ГАБАРИТЫ 620 X 450 X 980ММ

Маневренный, простой в эксплуатации с высокой выходной мощностью, двухфазный электронный аппарат точечной сварки - споттер, даёт возможность реализации целого ряда кузовных операций, таких как: наплавка винтов, заклёпок, вытяжных гвоздей, шайб, проволоки под гребенку для последующего вытягивания удобным вытяжным приспособлением, односторонняя сварка стали наконечником, приваривание кузовных деталей. Ремонт посредством прогрева вмятин угольным электродом, с последующей усадкой после охлаждения. Данный аппарат позволяет производить работы не снимая ремонтируемую деталь, тем самым сокращая время и трудоемкость ремонта.



В комплект входит:

Споттер, тележка на маневренных колесах и удобными ручками с двух сторон, начальный комплект расходников, угольные электроды, сварочный пистолет, обратный молоток к сварочному пистолету.



В таких случаях рихтовочное усилие можно приложить только с внешней стороны панели. Для этого при помощи споттера в зоне деформаций временно приваривают ряд штучных крепежных элементов, они играют роль точек приложения вытягивающего усилия. Оно может быть ударным, что характерно при применении

инерционного молотка, или плавным в случае использования рычажных устройств. Приваривание происходит в считанные секунды, поэтому необходимое время импульса сварочного тока вычисляет электроника по заранее заданной программе. После выправления дефекта временные элементы легко удаляются скручиванием.

WS6

ВОЛЬТМЕТР

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПЕРЕХОД В РЕЖИМ ОХЛАЖДЕНИЯ, ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

РЕГУЛИРОВКА ТОКА - ТРИ ПОЛОЖЕНИЯ

РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ В ДИАПАЗОНЕ 0-99 МС.

ТОЛЩИНА ОДНОСТОРОННЕЙ ПРОВАРКИ 0,8+0,8ММ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ 220 В / 380 В

ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 19 КВт

МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК 5000А

ДЛИНА КАБЕЛЯ 2300+1900ММ

МЕДНАЯ ОБМОТКА УПРАВЛЯЮЩЕГО ТРАНСФОРМАТОРА

СИЛА ПРИСОСКИ 150КГ.

ГАБАРИТЫ 620 X 450 X 980ММ

В комплект входит:

Споттер, тележка на маневренных колесиках и удобными ручками с двух сторон, начальный комплект расходников, угольные электроды, сварочный пистолет, обратный молоток к сварочному пистолету, обратный молоток с крючком, гребенка с шестью крючками, присоска для инерционного молотка.



36

WSA1

РАСШИРЕННЫЙ КОМПЛЕКТ АКСЕССУАРОВ В УДОБНОМ ПЛАСТИКОВОМ КЕЙСЕ В СОСТАВ ВХОДЯТ:

Волнообразная проволока — 90 шт.;
 Треугольные шайбы — 70 шт.;
 Кольца для прямого вытягивания — 60 шт.;
 Шайбы 10x20 — 50 шт.; Шайбы 13x23 — 50 шт.;
 Заклепки M5x18 — 50 шт.;
 Держатель треугольных шайб — 1 шт.;
 Электрод для приварки шайб — 1 шт.;
 Электрод для приварки волнообразной проволоки — 1 шт.;
 Электрод для приварки шайб 10x20 — 1 шт.;
 Электрод для приварки заклепок M5x18 — 1 шт.;
 Электрод для нагрева точки — 1 шт.
 Держатель электродов — 1 шт.



WS9

В комплект входит:

Споттер, тележка на маневренных колесиках и удобными ручками, держатель сварочного рукава, начальный комплект расходников, угольные электроды, сварочный пистолет, обратный молоток к сварочному пистолету, обратный молоток с крючком, гребенка с шестью крючками, пневматическая присоска с инерционным молотком.

МИКРОПРОЦЕССОРНАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ НАИЛУЧШЕГО КАЧЕСТВА СВАРКИ ОПТИМИЗИРУЕТ СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. ВСЕ ЧТО ВАМ НУЖНО СДЕЛАТЬ, ЭТО ВЫБРАТЬ СВАРОЧНЫЙ ТОК ДЛЯ ЗАДАННОЙ ТОЛЩИНЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МЕТАЛЛА

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ РЕЖИМОВ РАБОТЫ — НАГЛЯДНО ОТОБРАЖАЕТ ХОД РАБОТЫ

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПЕРЕХОД В РЕЖИМ ОХЛАЖДЕНИЯ, ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

РЕГУЛИРОВКА ТОКА В ШИРОКОМ ДИАПАЗОНЕ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ОПЦИЙ

РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ В ДИАПАЗОНЕ 0-99 МС

ТОЛЩИНА ОДНОСТОРОННЕЙ ПРОВАРКИ 1+1,2 ММ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ 380 В

ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 22 КВТ

МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК 5800А

ДЛИНА КАБЕЛЯ 2300+1900 ММ

МЕДНАЯ ОБМОТКА УПРАВЛЯЮЩЕГО ТРАНСФОРМАТОРА

СИЛА ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ ПРИСОСКИ 180кг.

ГАБАРИТЫ 720 X 600 X 1550 ММ



WS 10

37

Профессиональный, универсальный, простой в эксплуатации с беспрецедентно высокой выходной мощностью, двухфазный электронный аппарат точечной сварки – споттер, даёт возможность реализации целого ряда кузовных операций, таких как: двухсторонняя сварка клещами с заданным усилием прижима – заводская точечная сварка, наплавка винтов, заклёпок, вытяжных гвоздей, шайб, проволоки под гребенку для последу-

ющего вытягивания удобным вытяжным приспособлением, односторонняя сварка стали наконечником, приваривание кузовных деталей. Ремонт посредством прогрева вмятин угольным электродом, с последующей усадкой после охлаждения. Данный аппарат позволяет производить работы не снимая ремонтируемую деталь, тем самым сокращая время и трудоемкость ремонта.

МИКРОПРОЦЕССОРНАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ НАИЛУЧШЕГО КАЧЕСТВА СВАРКИ ОПТИМИЗИРУЕТ СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. ВСЕ ЧТО ВАМ НУЖНО СДЕЛАТЬ, ЭТО ВЫБРАТЬ СВАРОЧНЫЙ ТОК ДЛЯ ЗАДАННОЙ ТОЛЩИНЫ ОБРАБАТЫВАЕМОГО МЕТАЛЛА

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ РЕЖИМОВ РАБОТЫ – НАГЛЯДНО ОТОБРАЖАЕТ ХОД РАБОТЫ

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПЕРЕХОД В РЕЖИМ ОХЛАЖДЕНИЯ, ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРЕВА

РЕГУЛИРОВКА ТОКА В ШИРОКОМ ДИАПАЗОНЕ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ОПЦИЙ

ПЕРФОРИРОВАННАЯ ПАНЕЛЬ ДЛЯ АКСЕССУАРОВ

НЕОБХОДИМОЕ ПОДАВАЕМОЕ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА 8-10 АТМ.

РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ В ДИАПАЗОНЕ 0-99 МС.

ТОЛЩИНА ОДНОСТОРОННЕЙ ПРОВАРКИ 1+1,5 ММ

ТОЛЩИНА ДВУХСТОРОННЕЙ ПРОВАРКИ 2,5+2,5 ММ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ 380 В

ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ 26,8 КВТ

МАКСИМАЛЬНЫЙ ТОК 9900А

ДЛИНА КАБЕЛЯ 2500+2500 И 2300+1900 ММ

МЕДНАЯ ОБМОТКА УПРАВЛЯЮЩЕГО ТРАНСФОРМАТОРА

СИЛА ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ ПРИСОСКИ 180 КГ

ГАБАРИТЫ 920 X 600 X 1780 ММ



В комплект входит:

Споттер, тележка на маневренных колесиках, расширенный начальный комплект расходников – около 50 предметов, угольные электроды, сварочный пистолет, сварочные клещи с пневмоприжимом, удлинители для клещей, обратный молоток к сварочному пистолету, обратный молоток с крючком, гребенка с шестью крючками, присоска для инерционного молотка, 2 дополнительные присоски, система вывешивания сварочных клещей — с вращением на 360°, фильтр-влагоотделитель.

Споттеры инверторные

WSI5/ WSI6



WSI5



WSI6

Комплектация:

- на передвижной тележке
- multifunctional panel control with LED indicator of operating modes
- automatic transition to cooling mode
- electronic control of welding modes
- Welding time 0–99 s.
- Timer
- Voltage stabilization
- Set of accessories and consumables

WSI7/ WSI8



WSI7



WSI8

Комплектация:

- на передвижной тележке
- multifunctional panel control with LED indicator of operating modes
- automatic transition to cooling mode
- electronic control of welding modes
- Welding time 0–99 s.
- Timer
- Voltage stabilization
- Set of accessories and consumables

МОДЕЛЬ	WSI5	WSI6	WSI7	WSI8
ВХОДЯЩЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ	220В, 50/60 Гц		380В, 50/60 Гц	
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ	10 КВТ	12 КВТ	16 КВТ	18 КВТ
МАКСИМАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ ТОК	2800А	2900А	3000А	3200А
ВХОДНОЙ ТОК	40А/12А	42А/14А	48А/18А	54А/18А
ВЫХОДНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	1-13В			
РЕГУЛИРОВКА ТОКА	БЕССТУПЕНЧАТАЯ			
ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ	—	—	0,8+1,0 ММ	0,8+1,2 ММ
СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ ВРЕМЕНИ	0–99 МС			