

**Portable 12**

Переносной инверторный аппарат
для приварки шпилек

ОТ ИЗОБРЕТАТЕЛЯ МЕТОДИКИ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК

Компания Nelson stud welding завоевала статус ведущего производителя привариваемых шпилек и оборудования для их приварки, который является признанным лидером на мировом рынке во всех областях, связанных с технологией изготовления и приварки крепежных элементов.

Методика приварки шпилек была разработана Тедом Нельсоном еще в 1936 году, но даже 65 лет спустя остается самым эффективным и надежным средством для приварки крепежных приспособлений. Компания Nelson является сертифицированным в соответствии с положениями ISO (стандарта ISO 9001) производителем продукции, которая удовлетворяет требованиям всех основных мировых стандартов.

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Россия +7(495)268-04-70

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Казахстан +7(7172)727-132

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Киргизия +996(312)96-26-47

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Оборудование компании Nelson для приварки шпилек

Серия	N 10	Alpha		Portable	Intra		Nelweld		
	N 10	Alpha 400	Alpha 850	Portable 12	Intra 1400	Intra 2100	N 4000	N 5000	N 6000
Технические характеристики									
Процесс сварки:									
<ul style="list-style-type: none"> § конденсаторная сварка § сварка с вытягивающейся дугой; § сварка коротким циклом; § сварка в защитном газе; § сварка с проплавкой основания. 	X	X	X	X	X	X	X	X	X
<ul style="list-style-type: none"> § конденсаторная сварка; § сварка с вытягивающейся дугой; § сварка коротким циклом; § сварка в защитном газе; § сварка с проплавкой основания. 	8 мм	8 мм	12 мм	12 мм	16 мм	22 мм	22 мм	25 мм	25 мм
<ul style="list-style-type: none"> § конденсаторная сварка; § сварка с вытягивающейся дугой; § сварка коротким циклом; § сварка в защитном газе; § сварка с проплавкой основания. 			10 мм	8 мм	10 мм	10 мм	10 мм	10 мм	10 мм
<ul style="list-style-type: none"> § сварка в защитном газе; § сварка с проплавкой основания. 			10 мм		12 мм	12 мм	12 мм (13)/16 мм	12 мм	12 мм
Сварочный ток:									
§ плавная регулировка *		400 А	850 А *	800 А *	1400 А *	2100 А *	2100 А *	2500 А *	2500 А *
Емкость	66,000 мкФ								
Время сварки:									
<ul style="list-style-type: none"> § конденсаторная сварка; § сварка с вытягивающейся дугой; § сварка коротким циклом; § сварка с проплавкой основания. 	1 – 3 мкс	40 – 350 мкс	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с	0,1 – 1 с
			10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс	10 – 100 мкс
							до 1,5 с	до 1,5 с	до 1,5 с
		регулировка							
Настраиваемые регулировки:									
<ul style="list-style-type: none"> § по постоянному току; § компенсация напряжения питания. 		X	X	X	X	X	X	X	X
Комплект мониторинга за процессом сварки						X	X	X	
Сварочные пистолеты:									
<ul style="list-style-type: none"> § P-P10; § P-P15; § P-NS 12 B1; § P-NS 40 SL; § P-NS 40 B; § P-NS 20 BHD 	X X	X	X ¹ X ¹ X	X ¹ X ¹ X	X ¹ X ¹ X X ¹	X ¹ X ¹ X ¹ X ¹ X			
Управление сварочным пистолетом		4-провод.	4-провод.	4-провод.	4-провод.	4-провод.	2-пр. 4-пр. ²	2-пр. 4-пр. ²	2-пр. 4-пр. ²

¹ Опция
² с использованием переходника



n N 10

Аппарат для конденсаторной приварки шпилек.



n Alpha 400

Аппарат для приварки шпилек методом вытягивающейся дуги.



n Alpha 850

Классический аппарат для приварки шпилек.



n Intra 2100

Аппарат для приварки шпилек методом вытягивающейся дуги.



n Nelweld N 4000

Аппарат для приварки шпилек методом вытягивающейся дуги и одним или двумя выходами.



n Nelweld 6000

Максимальная мощность аппарата обеспечивает все виды работ по приварке шпилек с использованием сварки с вытягивающейся дугой.

Серии	N 10	Alpha		Portable	Intra		Nelweld		
	N 10	Alpha 400	Alpha 850	Portable 12	Intra 1400	Intra 2100	N 4000	N 5000	N 6000
Технические характеристики									
Особенности:									
§ электронный блок управления;	X						X	X	X
§ встроенная система диагностики;	X	X	X	X	X	X	X	X	X
§ блокировка повторения цикла;	X	X	X	X	X	X	X	X	X
§ управление подъемом;							X	X	X
§ счетчик сварочных операций для каждого из выходов;							X	X	X
§ дистанционное управление.							X ¹	X ¹	X ¹
Модель с одним выходом	X	X	X	X	X	X	X	X	
Модель с двумя выходами							X ¹	X ¹	X
Независимая блокировка выходов							X	X	X
Автоматическая подача шпилек			X ¹		X ¹				
Функции защиты:									
§ защита от перегрева;			X	X	X	X	X	X	X
§ отключение аппарата при неправильном подключении фаз;			X	X	X	X	X	X	X
§ защита сварочного пистолета от короткого замыкания.			X	X	X	X	X	X	X
Комплект средств самодиагностики			X	X	X	X	X	X	X
Технические данные:									
Ширина;	180 мм	195 мм	325 мм	235 мм	520 мм	520 мм	686 мм	786 мм	786 мм
Высота;	250 мм	265 мм	370 мм	335 мм	750 мм	750 мм	610 мм	710 мм	710 мм
Длина;	420 мм	400 мм	550 мм	580 мм	770 мм	770 мм	850 мм	900 мм	900 мм
Масса;	17 кг	27 кг	64 кг	18 кг	190 кг	248 кг	330 кг	480 кг	480 кг
рукоятка;	X	X	X	X					
транспортный захват;			X ¹		X	X	X	X	X
колеса.			X		X	X	X	X	X
Электрические характеристики:									
§ входное напряжение при 50/60 Гц;	115/230 В	400 В	400 В	400 В	230/400 В	230/400 В	400 В	400 В	400 В
§ главный плавкий предохранитель для каждой из фаз;		230/400 В ¹ 25 А	230/400 В ¹ 32 А	35 А	63 А	63 А	(63)/125 А	125 А	125 А
§ разъем питания СЕЕ;		32 А	32 А	32 А	63 А	63 А	(63)/125 А	125 А	125 А
§ класс защиты;	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23	IP2
§ термостат:		X	X	X	X	X	X	X	X

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию оборудования в интересах технического прогресса и не несет никакой ответственности за допущенные опечатки.

СВАРОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ ДЛЯ РУЧНОЙ ПРИВАРКИ ШПИЛЕК

п P-NS 4 B

Пистолет для нормального режима работы при приварке шпилек с использованием процесса с вытягивающейся электрической дугой (максимальный диаметр шпилек – 16 мм).



п P-NS 12 B1

Уменьшенный и более легкий вариант пистолета для нормального режима работы при приварке шпилек с использованием процесса с вытягивающейся дугой (максимальный диаметр шпилек – 12 мм).



п P-NS 20 BHD

Пистолет для напряженного режима работы при приварке шпилек с использованием процесса с вытягивающейся электрической дугой (максимальный диаметр шпилек – 32 мм).



п P-P 10/P 15

Ручной сварочный пистолет для прерывистой сварки (P 10) и соответственно для контактнодуговой сварки (P 15) и конденсаторной сварки (максимальный диаметр шпильки – 8 мм).



п P-NS 40 SL

Стандартный пистолет для приварки шпилек с использованием процесса с коротким циклом.



Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Россия +7(495)268-04-70

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Краснодар (861)203-40-90
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Казахстан +7(7172)727-132

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Киргизия +996(312)96-26-47

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93