



КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ SOUDAX

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
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

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
Пермь (342)205-81-47
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
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
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Сварочные источники

Источники конденсаторного типа

Назначение: контактная точечная (шовная) сварка изделий малой толщины (от 0,1...0,4 до 1,5 мм) из различных материалов: медь, алюминий, бронза, латунь, титан, хромоникелевые сплавы и пр., в т. ч. в различном их сочетании.

В зависимости от выбранного типа оснастки могут применяться в решении различных задач.

- Стабилизатор напряжения сети.
- Возможность программирования до 30 программ.
- Принудительное воздушное охлаждение.
- Два вывода для соединения со сварочной головкой.
- Режимы сварки: одиночный, автоповтор цикла, режим шовной сварки.
- Возможность задания 2-х импульсов для одного разряда (мощность в %).
- Индикатор конца цикла сварки, готовности и сигнал ОК/ BAD.
- Возможность контроля тока путем задания диапазона min и max значений.

Модель	GDC 100 NG	GDC 300 NG
Максимальная запасаемая энергия (Вт/с), Дж	100	300
Бесступенчатая регулировка и контроль сварочного тока	+	+
Электронное табло	+	+
Емкость конденсаторных батарей, мкФ	4000	4700
Максимальное напряжение на конденсаторах, В	250	400
Время сварки (мс) и ток (А) при жестком режиме	4 6200	5 10000
Время сварки (мс) и ток (А) при среднем режиме	6,2 5400	7 9700
Время сварки (мс) и ток (А) при мягком режиме	7,5 4700	9 8500
Напряжение питания при 50 Гц, В	220	220
Габаритные размеры В×Ш×Г, мм	295×375×440	330×425×440
Вес, кг	44	72
Сечение кабелей вторичного контура, кв. мм	16 – 35	35



Наиболее популярные виды оснастки для данного типа источников:



Источники переменного тока

Назначение: контактная точечная сварка (микросварка) преимущественно объемных изделий, а также элементов авто- и электроаппаратуры. Возможность сваривания различных материалов, в т. ч. в произвольных комбинациях. Толщина свариваемых материалов в зависимости от применяемой оснастки может составлять 0,1-1,5 мм.

- Сварочный источник переменного тока оборудован контроллером нового поколения CC-GAC.
- Регулирование выходной мощности осуществляется тиристорным ключом.
- Компенсация перепадов напряжения $\pm 1\%$.
- Два программируемых сварочных параметра: время сварки, сварочный ток в % от максимального значения.
- Программирование пороговых min/max значений сварочного тока (только для одиночной сварки) для обеспечения предварительного подогрева, вывод сигнала на дисплей BAD/OK (выход из диапазона/ в диапазоне).
- Напряжение питания при 50 Гц 230 или 400 В.
- Пределы регулирования сварочной мощности от 5 до 99 %.



Модель		GAC 3 kA	GAC 4 kA	GAC 20 kA
Время протекания сварочного тока, периоды		1-99	1-99	1-99
Максимальный ток КЗ, кА	при 230 В	3	4	15
	при 400 В			18,8
Напряжение вторичной обмотки, В	при 230 В	2,7/3,3/4,2/4,8	4,6/4,9/6,7	5,6
	при 400 В			5,8
Плавкий предохранитель, А	при 230 В	25	32	50
	при 400 В			32
Габаритные размеры В×Ш×Д, мм		310×380×450	310×380×450	540×385×430
Вес генератора, кг		55	55	120

Наиболее популярные виды оснастки для данного типа источников:



Источники тока повышенной частоты (2 кГц)

Назначение: высококачественная сварка широкого спектра изделий из различных материалов толщиной от 0,05 мм. В сочетании с оснасткой специального назначения позволяют обеспечивать массовый выпуск в автоматизированном цикле.

- Источник средней частоты переменного тока.
- Возможно однофазное (до 2 кА) и трехфазное (2 – 25 кА) подключение.
- Предназначен для задач массового производства с ручным управлением или автоматизацией.
- Микропроцессорное управление.
- Высокая точность настройки режимов сварки и их повторяемость.
- Низкая инерционность системы настройки параметров сварки (< 0,5 с).
- Оснащается серийным разъемом подключения к ПК.

Модель	GMF 5 kA LS	GMF 10 kA LS	GMF 15 kA LS	GMF 25 kA LS
Напряжение	400 В, 50 Гц			
Ток подключения, А	32			
Выходное напряжение, В	7 или 15		15	
Выходной ток, кА	2 / 5	2 / 5 / 10	10 / 15	20 / 25
Частота, кГц	2			
Регулировка	I			
Время протекания тока, мс	0...500 с шагом 1 мс	0...1200 с шагом 1 мс	0...1200 с шагом 1 мс	0...1200 с шагом 1 мс
Нарастание тока, мс	1...250	3...100	3...100	3...100
Регулирование мощности, %	0...99 с шагом 1%	0...макс с шагом 1/100, 1/250	0...макс с шагом 1/100, 1/250	0...макс с шагом 1/100, 1/250
Количество сварочных программ	10	60	60	60
Габариты, Д×В×Ш, мм	375×440×295	375×440×295	425×440×330	425×440×330
Вес, кг	50	50	64	70



Сварочные головки с электромагнитным управлением TEM 01/10, TEM 50/100/150



- Сварочное усилие обеспечивается с помощью электромагнитного привода, который позволяет устанавливать усилие электрода внутри сварочного цикла.
- Катушка электромагнитного привода с водяным охлаждением для обеспечения максимальной производительности.
- Направляющие с шарикоподшипником обеспечивают минимальную инерцию головки.
- Высокое быстродействие системы (менее 3 мс).
- Подъем верхнего электрода с помощью пневмоцилиндра.
- Опускание верхнего электрода под действием силы тяжести (опционально устанавливается амортизатор).
- Ход электрода – 11 мм.
- Сварочное усилие на электроде регулируется в диапазоне 1–100 даН.
- По запросу возможно исполнение с горизонтальным ходом электродов.



Преимущества:

- исключительное качество сварки;
- минимальная деформация свариваемых поверхностей;
- минимальный выплеск материала;
- уменьшенный износ электрода.



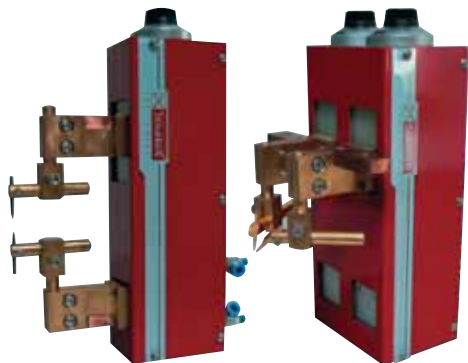
Пневматическая сварочная головка с двумя электродами

- Рабочий ход – 15 мм;
- Усилие сжатия – 12 даН;
- Самоцентрирующаяся система;
- Водоохлаждаемые электрододержатели;
- Площадь сечения электрода 6 мм²;
- Возможность сварки в горизонтальной плоскости.



Сварочные головки с механическим и пневматическим управлением TSM 1/5/10 NG, TSA 1/5/10 NG, TSA 1/5/10 NG D

- Компактность: сварочная головка с новой конструкцией вертикальных направляющих с рабочим ходом 22 мм.
- Настраиваемость: конструкция хоботов и электрододержателей позволяет быстро менять оснастку. Вылет хоботов – от 65 до 100 мм. Регулировка электрододержателей по трем осям.
- Гибкость: изготавливаются 3 модификации головок с усилием сжатия на электродах 0–1 даН, 0–5 даН, либо 0–10 даН. Привод сжатия может быть реализован через педаль, с приводом через трос, ножной рычаг, пневматическую или электрическую педаль.
- Прецизионность: имеется возможность регулировки сварочного усилия сжатия электродов при помощи нониуса.
- Сварочный цикл начинается автоматически при достижении установленного усилия.
- Экономичность: кабели сварочного источника подсоединяются непосредственно к электрододержателям для уменьшения потерь по мощности.



Назначение:

- сварка мелких деталей и деталей разной толщины;
- головка с механическим приводом позволяет оператору точно позиционировать свариваемые детали;
- исполнение с пневматическим приводом позволяет увеличить производительность до 80 сварочных циклов в минуту (зависит от величины рабочего хода электродов и усилия сжатия электродов).

Опции:

- Установка головки в горизонтальном положении.
- Electrodes диаметром 3 или 6 мм.
- Исполнение для сварки с односторонним токоподводом.



Карандаши сварочные с усилием 1 даН, 5 даН и 10 даН

- Применяются в основном для сварки в труднодоступных местах, а также сварки изделий сложной формы.
- Просты в применении.
- Сварочное усилие устанавливается регулировочным винтом.
- Эргономичный корпус из алюминия или пластика с фланцем.



Карандаши сварочные вакуумные с усилием 1 даН, 5 даН и 10 даН

- Сварочный вакуумный карандаш предназначен для точечной микросварки или контактной пайки мелких деталей из нержавеющей стали, таких как термопары или тензодатчики при приварке их к крупногабаритным изделиям.
- CS ASP вакуумная система позволяет удерживать шарик на электроде только посредством вакуума (пустотелый электрод).
- CS ASP карандаш применяется для прихватки деталей перед пайкой (лопатки реактивных двигателей, детали музыкальных инструментов и т. д.).
- Сварочное усилие устанавливается регулировочным винтом.
- Эргономичный корпус из алюминия или пластика с фланцем.



Модель	CS 1 ASP	CS 5 ASP	CS 10 ASP
Сварочное усилие, макс., даН	1	5	10
Электрод	CS 340 ASP	CS 340 ASP	CS 650 ASP
Диаметр электрода, мм	3	3	6
Сечение кабеля, мм ²	16	16	35
Длина кабеля, м	1,2	1,2	1,2



Кабель может быть с клеммой или с быстроръемным разъемом.



Шунтер

- Приварка выводов к источникам питания, выводов термопар и т. п.
- Точечная сварка при большой (более чем 3 к 1) разнице толщин свариваемых изделий.
- Ручной сварочный шунтер с двумя параллельными электродами.
- Сварочное усилие (Fсв.) устанавливается независимо для каждого электрода регулировочным винтом.
- Fсв.максимальное – 5 даН.
- Сварочный ток подается на электроды при достижении предустановленного сварочного усилия Fсв.
- Диаметр электродов – 3 мм.
- Работает со всеми сварочными источниками фирмы Soudax.

Преимущества:

- легкий, компактный и удобный в использовании;
- идеален для сварки в труднодоступных местах, при работе за столом;
- позволяет добиваться требуемого качества сварных соединений за счет регулировки расстояния между электродами.

Габариты и вес:

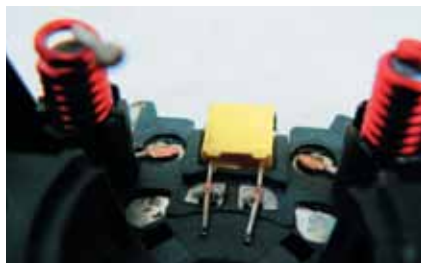
- высота 25 мм;
- длина 200 мм;
- ширина 40 мм;
- вес 1,2 кг.



Пинцеты сварочные с механическим и пневматическим приводом PIM – PIA

PIM 15:

- пинцет с механическим приводом одного электрода;
- рычажный механизм;
- оснащается электродами $\varnothing 3$ мм, БрХЦз;
- максимальное усилие на электроде 10 даН;
- возможность установки электродов под углом 90° относительно друг друга.

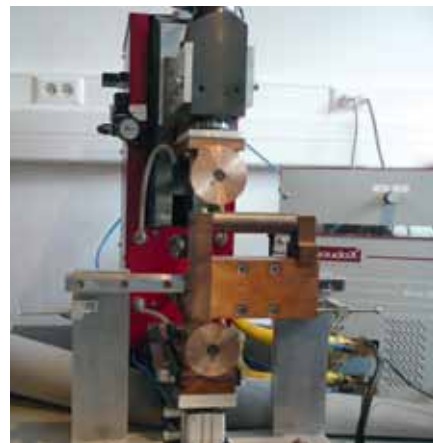


PIA 15:

- пинцет с пневматическим приводом одного электрода;
- управление от пневмоцилиндра;
- оснащается электродами $\varnothing 6$ мм, БрХЦз;
- запуск сварочного цикла управляется от контроллера подачи воздуха (СТА, СС-АТ).

Установки шовной микросварки ME MDR со сварочной головкой TSA

- Сварка сетчатых фильтров.
- Сварка сильфонов.



Установки контактной пайки GAC B

- мощность – 20 кВА;
- отсутствует необходимость использования специальных приспособлений для пайки;
- без потери на разогрев;
- не требуется высокая квалификация оператора;
- механические и пневматические клещи с угольными электродами.



Микросварка

По вопросам продажи и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
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

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
Пермь (342)205-81-47
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
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
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: sxd@nt-rt.ru || www.soudax.nt-rt.ru