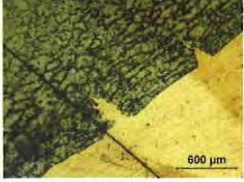




# МАШИНА ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

CUSTOMER SPECIFIC RESISTANCE  
WELDING MACHINES

СВАРКА СТАЛИ - ЛАТУНИ  
ВИД ПОД МИКРОСКОПОМ



КОНДЕНСАТОРНАЯ МАШИНА ДЛЯ  
РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ  
CAPACITOR DISCHARGE PROJECTION  
WELDING MACHINE  
SKD5 - HP

Номинальная мощность Nominal Power	: 21.000 ВАТТ-ЧАС
Сварочный ток Welding Current	: 160.000 А
Напряжение питания Supply Voltage	: 380/50 В/Гц
Ток предохранителя Fuses	: 63 А
Кабель питания Cables Section	: 4x10 мм <sup>2</sup>
Время зарядки Charge Time	: 2 сек
Время разрядки Discharge Time	: 1/100 сек
Сварочное усилие Welding Force	: 3.500 кр
Скорость сварки Welding Speed	: 20-25 тчк/мин
Водяное охлаждение Water Cooling	: 15 л/мин

## ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- \* Идеальное решение для сварки нержавеющей сталей и металлов с гальваническим покрытием, где требуется качественный провар.
- \* Минимальные подгары на поверхности заготовки и максимальный провар.
- \* Не вызывает термических деформаций на заготовках.
- \* Можно использовать для сварки различных металлов (таких как Fe+MS, CrNi+Cu и т.д.).
- \* Минимальный расход электродов из-за отсутствия перегрева.
- \* Низкая потребляемая из сети мощность.
- \* Для ввода машины в эксплуатацию силовой трансформатор большой мощности, толстый кабель, предохранители для большой силы тока и автоматический выключатель НЕ ТРЕБУЮТСЯ.

## GENERAL FEATURES

- \* Minimized burn-out contaminants, maximum welding penetration.
- \* Prevents workpiece from thermal deformation.
- \* Perfect solution for stainless and plated metals where high welding penetration is required.
- \* In use welding operations of different type metals. (Fe+MS, CrNi+Cu etc.)
- \* Minimum electrode abrasion, minimum electrode consumption.
- \* Avoids sudden voltage decrease.
- \* High capacity supply transformer, thick cable section, high ampere fuses and switchbox is NOT required.



NOSAB Erguvan Caddesi No:16  
16140 Nilüfer - Bursa/ TÜRKİYE  
Tel : +90 (224) 411 05 44  
Fax : +90 (224) 411 05 49



www.siff.com.tr • siff@siff.com.tr