



Catalogul echipamentelor pentru sudura conectorilor

- **Sisteme de sudură Nelson pentru sudare cu metoda cu arc scurt**

Echipament de sudură N4

Pentru sudura conectorilor în metoda sudurii cu arc scurt



Produs	Cod produs
1 Generator N4 400 V EU 24 Bit cu interfață paralelă (Standard)	77-06-74

Caracteristici tehnice	Echipament de sudură N4
Materialul sudabil	<ul style="list-style-type: none">Oțel 4.8 sudabilOțel inoxidabil 1.4301Almg, Al 99,5
Frecvența de sudare*	Depinde de diametrul conectorului și de configurare
Intențitate curent pentru sudură	De la 250 la 1500 A, reglare continuă digitală
Timpul de sudură	De la 8 la 100 ms, reglare continuă digitală (metoda arc scurt)
Tensiunea de alimentare **	Trifazică 400 V / 50-60 Hz
Capacitate de sudură	Diametru de la 2 la 8 mm (metoda arc scurt)
Temperatura de funcționare	De la 0°C la +40°C
Greutate	120 Kg
Ieșiri pentru pistol de sudură	1 – Extensibil pentru max. 5 ieșiri pentru pistol de sudură cu accesorii
Dimensiuni (L x H x l)	610 x 981 x 684 mm
Răcire	Opțională
Fișă de conectare la rețea	32 A, 5 Poli (neutru nu este conectat) Siguranțe de linie 32 A

Generator pentru sudare cu metoda cu arc scurt cu tehnologie Inverter.

Sistemul de sudare N4 este un sistem conceput în primul rând pentru a lucra în sectorul automotive, pentru operații automate, semi-automate și manuale.

Datorită flexibilității extreme, permite combinarea capetelor automate și / sau a pistoalelor semi-automate (servite de conexiunea cu aer comprimat specifici) împreună cu pistoale complet manuale (conectabile prin cutia de control); permite conectarea simultană a până la 5 pistoale de sudură.

- Generatorul de invertoare N4 este disponibil cu configurații diferite care oferă interfețe diferite.
- În funcție de tipul de interfață solicitat, sunt disponibile unități cu coduri de identificare diferite (interfața paralelă reprezintă modelul standard).
- Specificați la momentul comenzii, tipul interfeței dorite, între:
 - Interfață Paralelă
 - Interfață ProfiNet
 - Interfață InterBus
 - Interfață Ethernet IP
 - Interfață ProfiBus
- În interfața paralelă, interfața de intrare și ieșire trebuie să fie executată manual, în timp ce în interfețele specifice sunt configurații confortabile conform specificației solicitate.
Consultați reprezentantul local Nelson pentru a defini, în conformitate cu cerințele de producție, cea mai bună configurație a sistemului de sudare N4.

* Frecvența de sudare se referă la condițiile de încărcare maximă și minimă, pe baza diametrului sudat.

** : Alte configurații disponibile într-o cerere specifică.

Caracteristici tehnice generale

Serie	CD			Alpha	INTRA		Nelweld		Nelweld-i		
	N10	NCD+ 1000	NCD+ 1600	Alpha 850	INTRA 1400	INTRA 2100	N4000	N6000	N800i	N1500i	N4
Date relative despre sudare											
Procesul de sudură											
• Deblocarea condensatorului	X	X	X								
• Arc lung (ars tras)				X	X	X	X	X	X	X	
• Arc scurt				X	X	X	X	X	X	X	X
• Sub gaz inert				O	O	O	O	O	X	X	O
• Prin tablă							X	X			
Diametrul maxim sudabil (mm)											
• Deblocarea condensatorului	8	6	8								
• Arc lung (ars tras)				12	16	22	22	25,4	10	19	
• Arc scurt				10	10	10	10	10	8	10	8
• Sub gaz inert				10	12	12	12	12	8	12	8
• Prin tablă											
Intensitate curent pentru sudură (A)											
• Reglare continuă				850	1400	2100	2100	2500	800	1500	1500
Capacitate (uF)											
	66K	54K	81K								
Timpul de sudură (ms)											
• Deblocarea condensatorului	1-3	1-3	1-3								
• Arc lung (ars tras)				0,1-1 s	0,1-1 s	0,1-1 s	0,1-1 s	0,1-1 s	0,1-1 s	0,1-1 s	
• Arc scurt				10-100	10-100	10-100	10-100	10-100	10-100	10-100	10-100
• Prin tablă							1,5 s	1,5 s			
Reglare											
• Curent continuu	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
• Compensarea liniei				X	X	X	X	X	X	X	X
Kit de monitorizare a procesului											
			X			X	X	X	X	X	X
Pistoale compatibile											
• P-P10 (gap / ridicare)	X										
• P-P15 (contact)	X										
• NCD+ gap / ridicare											
• NCD+ contact											
• P-NS 12 B1				X	X	X			X	X	
• P-NS 40 SL				X	X	X			X	X	X
• P-NS 40 B				X	X	X	X	X	X	X	
• P-NS 20 BHD					X	X	X	X		X	
• PSE 101											X
• KSE 100											X
• KSE 55											X
• PFL 901										X	
Utilități											
• Display digital	X	X	X				X	X	X	X	X
• Kit diagnostic	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
• Eliberarea blocarii	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
• Verificarea ridicării / Lift check							X	X			X
• Contor de sudură resetabil		X	X				X	X	X	X	X
• Telecomandă							O	O	O	O	X
Ieșiri											
• O singură ieșire	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
• Ieșire dublă							X	X			
• Bloc de ieșiri							X	X			
Alimentare automată cu conectori											
		O	O	O	O	O				O	O
Kit autodiagnosticare											
		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Verificarea fazelor și a temperaturii											
				X	X	X	X	X	X	X	X

X= standard

O= opțional, la cerere

Pistol de sudură PSE 101

Pentru sudura conectorilor în metoda sudurii cu arc scurt

Produs	Cod produs
1 Pistol de sudură PSE 101	Variabil



Caracteristici tehnice	Pistol de sudură PSE 101
Tensiune de comandă	DC 90 V DC ($\pm 10\%$) DC 24 V DC ($\pm 10\%$)
Gradul de protecție	IP 40
Temperatura de funcționare	De la +10°C la +50°C
Emisie de zgomot	Nivel continuu: 79 dB
Greutate	3,2 Kg (fără cabluri și accesorii) 9,2 Kg (complet, cu cabluri și accesorii)
Cablu de sudură / Cablu de semnal / Tub de transmisie conectori	Lungime variabilă
Umiditate relativă dell'aria	De la 10% la 85%
Pressione di esercizio	De la 5,5 la 6,0 bar

Pistol pentru conectori de sudură exclusiv cu metoda cu arc scurt cu diametrul de până la 8 mm. Poate fi utilizat pe sisteme Nelson automate și cu conexiune cu aer comprimat N3, N4, (în legătură cu sursele de alimentare FSE).

Pistolul este configurat pentru a suda conectorul necesar în ordine, cu echipamentul corespunzător.

Tipul de conector care trebuie sudat afectează nu numai modificarea frontală a pistolului, ci și tipul de țevă pentru transportul conectorilor.

Deoarece pistolul de sudură PSE 101 are un cod diferit și variabil în funcție de tipul de instalare necesar (diametrul conectorului), codul produsului nu este furnizat, deoarece acesta poate varia nu numai în funcție de diametru, dar și de lungimea conectorului de sudură. Prin urmare, la momentul solicitării, va fi suficient să se indice diametrul și tipul de conector pentru care pistolul trebuie instalat pentru a permite personalului Nelson să identifice versiunea corectă.

Control Box NTC 5

Pentru conectarea a până la 5 pistoale de sudare manuală cu metoda arcului scurt

Prodotto	Cod produs
1 Control Box NTC 5	51-43-34



Caracteristici tehnice	Control Box NTC 5
Gradul de protecție	IP 20
Temperatura de funcționare	De la 0°C la +40°C
Ciclul de funcționare	2 %
Greutate	13 Kg
Viteză	Max 100 conectori / minut în funcție de diametru
Ieșiri pentru pistol de sudură	5

Control box sau extensie, conectabilă la sistemele invertor N3 - N4 pentru a permite conectarea a până la 5 pistoale de sudare manuală P-NS 40 SL. În funcție de numărul de componente conectate anterior, este posibilă conectarea pistoalelor la Control box astfel încât numărul total de ieșiri de sudare conectate la generator să fie întotdeauna 5. Control box permite numai o sudură simultană, astfel încât nu vor mai exista două ieșiri care sugerează în același timp.

Opțional, versiunea pregătită pentru utilizarea gazului inert este disponibilă.

Caracteristici tehnice	Conectarea la rețea	Sarcină necesară Kw (sarcină maximă)	Sarcină necesară pentru generator extern (utilizare la fața locului)
N10	Rețea normală 230 V	3 Kw	/
NCD+ 1000	Rețea normală 230 V	3 Kw	/
NCD+ 1600	Rețea normală 230 V	3 Kw	/
Alpha 850	32 A, 5 Poli (neutru nu este conectat)	20 Kw	100 Kw
Intra 1400	63 A, 5 Poli (neutru nu este conectat)	35 Kw	150 – 200 Kw
Intra 2100	63 A, 5 Poli (neutru nu este conectat)	55 Kw	150 – 200 Kw
Nelweld N4000	63 A, 5 Poli (neutru nu este conectat)	55 Kw	150 – 200 Kw
Nelweld N6000	125 A, 5 Poli (neutru nu este conectat)	80 Kw	300 Kw
Nelweld N800i	32 A, 5 Poli (neutru nu este conectat)	20 Kw	100 – 120 Kw
Nelweld N1500i	63 A, 5 Poli (neutru nu este conectat)	45 Kw	100 – 120 Kw
N4	32 A, 5 Poli (neutru nu este conectat)	30 Kw	/

Consumul orientativ este o valoare teoretică legată de consumul echipamentului de sudură în condiții de încărcare maximă, deci puterea ar fi bine să fie disponibilă pentru a utiliza sistemul de sudare în toate domeniile sale de putere.

De exemplu, un sistem de sudare Intra 2100 necesită, teoretic, cel puțin 50 până la 55 kW de putere să fie sudat la sarcină maximă, însă între 30 și 35 kW este suficientă pentru a suda un conector cu diametrul de 16 mm cu același sistem.



Toate echipamentele de sudare Nelson sunt marcate cu marcajul S, care indică proprietățile și aprobarea pentru utilizare în locuri supuse descărcărilor electrice mari.

Sistemele de sudare și toate componentele acestora necesită îngrijire planificată săptămânal sau lunar, pentru a verifica starea componentelor interne și a cablurilor externe.

Anual, este recomandabil să solicitați o verificare completă a sistemului de la reprezentantul local Nelson.

NELSON[®]
BOLZENSCHWEISSEN

Germany

(European Headquarters)



NELSON
Bolzenschweiß-Technik GmbH & Co. KG

Postfach 4020, D-58272 Gevelsberg
Flurstrasse 7-19, D-58285 Gevelsberg
Telefon: 02332.661-0
Telefax: 02332.661-165
eMail: info@nelson-europe.de
www.nelson-europe.de

Great Britain

NELSON
Stud Welding UK Ltd.

47-49, Edison Road
Rabans Lane Industrial Estate
Aylesbury, Bucks, HP19 8TE
United Kingdom
Telephone: 01296.433500
Telefax: 01296.487930

France

NELSON
Soudage de Goujons France S.A.S

Z.I. du chemin Vert
8, rue de l'Angoumois
F-95100 Argenteuil
France
Téléphone: 01.34 11-94 00
Téléfax: 01.34 11-20 33

Italia

NELSON
Saldatura Perni Italia Srl

Via Miraflores 20
I-10042 Nichelino/Torino
Italia
Telefono: 011.605-9328
Telefax: 011.605-0015

North America: **Nelson Stud Welding Division**
7900 West Ridge Road, P.O. Box 1019, Elyria, OH 44036,2019, USA
Phone: 440.329-0400 · Telefax: 440.329-0597 · www.nelsonstud.com

România: **Danube Spaces SRL**
Str. Luică, Nr. 35, Bl. M6, Ap. 37, Sector 4, București, 040988 - România
Contact:
Adrian Anciu +40 757 577 042 | adrian.anciu@danubespaces.com
Mihai Dobra +40 757 577 041 | mihai.dobra@danubespaces.com
www.danubespaces.com

