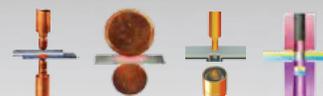




Официальный представитель
завода HERON на территории РФ - ООО «РУТЕКТОР»

Тел.: 8 800 100 0069 • info@rutector.ru • www.rutector.ru



Соединительное оборудование для металла Whole Series

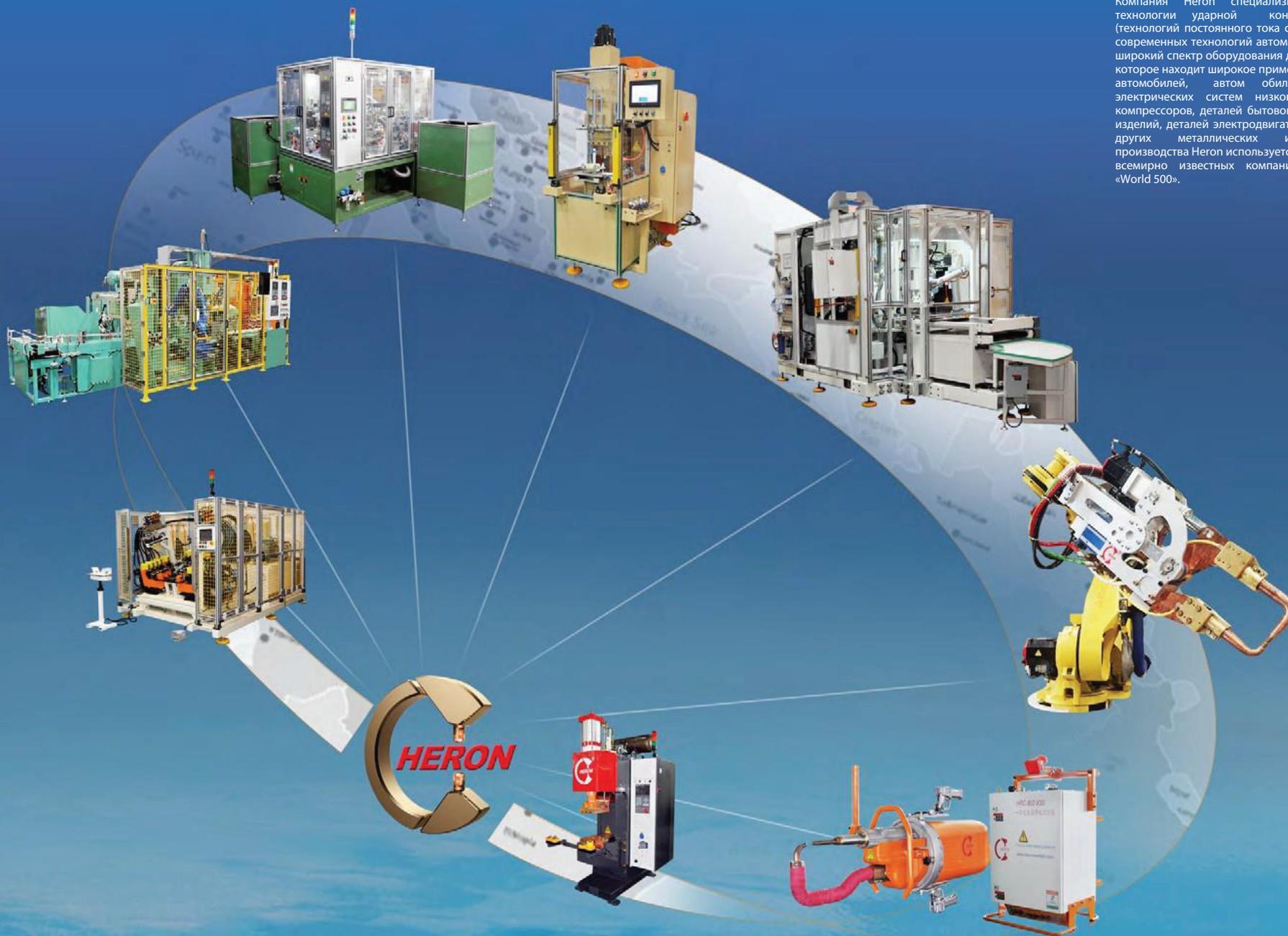


Рутектор

ВСЕ ВИДЫ СВАРОЧНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

НЕОГРАНИЧЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ОТ HERON

Компания Heron специализируется на разработке технологии ударной контактной сварки и MFDC (технологий постоянного тока средней частоты), а также современных технологий автоматизации. Мы поставляем широкий спектр оборудования для соединения металлов, которое находит широкое применение в сварке корпусов автомобилей, автомобильных деталей, деталей электрических систем низкого напряжения, деталей компрессоров, деталей бытовой техники, металлических изделий, деталей электродвигателей и при изготовлении других металлических изделий. Оборудование производства Heron используется в работе двадцати семи всемирно известных компаний, входящих в список «World 500».





Профиль компании

Год основания:	1997.
Масштабы компании:	Уставный капитал: 48 5765 миллионов RMB, около 300 сотрудников и площадь собственности, приблизительно равная 56 000 м2.
Сфера деятельности:	Профессиональное производство всего спектра оборудования для контактной сварки, а также оборудования со средствами интеллекта для соединения металлов.
Характеристики компании:	Постоянные инновации.
Основополагающие принципы управления:	Ориентированность на работу людей; экологически чистое производство.
Сертификация:	Сертификация ISO9001, CCC, CE, 15 патентов на изобретения, 34 патента на полезную модель, 5 патентов на внешний вид.
Применение в промышленности:	Производство автомобилей и деталей автомобилей, двигателестроение и изготовление генераторов, электротехническая промышленность - производство деталей низкого напряжения, производство компрессоров, производство бытовой техники и принадлежностей и металлических изделий, систем Tог -L-Loс BTM и т.п.

История компании

2012 - по настоящее время

Изменение позиционирования компании, ускорение процессов инноваций и экспорта. Восстановление организационной структуры компании и рабочих процессов. Сосредоточение внимания на предоставлении интеллектуальных решений и пользы всем производителям.

2009-2012

Инновации, энергосбережение и защита окружающей среды. Расширение завода, амбициозные взгляды в будущее

2004-2008

Продолжение курса на поиск новых технологий и достижений. Расширение международного сотрудничества и торговой сети

1998-2003

Завершение первого объекта, развитие технологий инверторной и ударной сварки. Продолжение упрочения позиций, готовность к новым возможностям

1997

Стремление к цели зарегистрировать торговую марку





Бренд Heron получил общемировое признание, поскольку оборудование марки Heron производится в Европе, Северной и Южной Америке, Дальнем Востоке и на территории Юго - Восточной Азии.



СТАНДАРТНАЯ ПРОДУКЦИЯ

Компания Heron производит весь спектр стандартного оборудования для контактной сварки

■ аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты / Сварочный пресс



25/55 кВА MFDC аппарат для пневматической точечной сварки / сварочный пресс DB - 25/55 - T1L00

110/165/220 кВА MFDC аппарат для пневматической точечной сварки/сварочный пресс DB - 110/165/220 - T1L00



250/440 кВА MFDC аппарат для пневматической точечной сварки / сварочный пресс DB - 250/440 - T1L00

220~880 кВА MFDC аппарат для пневматической точечной сварки/сварочный пресс DB - 220/250/330/440/500/660/880 - T1H00



MFDC аппарат для точечной сварки/сварочный пресс

Технические характеристики

Модель №		DB-55-**0**	DB-110-**0**	DB-165-**0**	DB-220-**0**	DB-250-**0**
Номинальная мощность	кВА	55	110	165	220	250
Электропитание	В/Ф/Гц	380В/3Ф/50Гц				
Максимальный ток первичной обмотки	А	37	75	112	149	169
Первичный кабель	ММ ²	5*16	5*16	5*16	5*16	5*16
Максимальное значение короткого замыкания	кА	18	24	30	40	45
Номинальная длительность цикла	%	20	20	20	20	20
Вторичное напряжение	В	8,9	10,4	13	10,4	12,5
Размер сварного цилиндра	Ф*Л	Ф80*60/Ф32*50	Ф100*60	Ф160*100	Ф160*100	Ф200*100
Максимальное рабочее давление @ 0,5 МПа	Н	2510	3920	10000	10000	15000
Давление сжатого воздуха	МПа	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7
Расход охлаждающей воды	л/мин	6	8	12	12	15
Расход сжатого воздуха	л/мин	1,43	2,28	5,84	5,84	9,24
Глубина захода	ММ	371	424	444	444	444
Зазор рычага	ММ	329	410	425	425	425
Размер электрода	ММ	Ф25	Ф30	Ф30	Ф30	Ф30
Размеры	Н (мм)	1541	1758	1800	1800	1800
	Л (мм)	901	1009	1159	1159	1159
	W (мм)	500	500	500	500	500

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.

MFDC аппарат для точечной сварки/сварочный пресс

Технические характеристики

Модель #		DB-330-**0**	DB-440-**0**	DB-500-**0**	DB-660-**0**	DB-750-**0**	DB-880-**0**
Номинальная мощность	кВА	330	440	500	660	750	880
Электропитание	В/Ф/Гц	380В/3Ф/50Гц					
Максимальный ток первичной обмотки	А	224	298	339	447	508	596
Первичный кабель	ММ ²	5*16	3*50+16+25	3*50+16+25	3*50+16+25	3*50+16+25	3*50+16+25
Максимальное значение короткого замыкания	кА	58	59,9	70	85	90	110
Номинальная длительность цикла	%	20	20	20	20	20	20
Вторичное напряжение	В	13	10,4	12,5	10,4	12,5	10,4
Размер сварного цилиндра	Ф*Л	Ф200*150	Ф200*150	Ф250*150	Ф250*150	Ф250*150	Ф250*150
Максимальное рабочее давление @ 0,5 МПа	Н	15000	15000	24000	24000	24000	24000
Давление сжатого воздуха	МПа	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7
Расход охлаждающей воды	л/МИН	18	20	20	24	24	24
Расход сжатого воздуха	л/мин	9,24	9,24	14,43	14,43	14,43	14,43
Глубина захода	ММ	310	310	444	310	310	310
Зазор рычага	ММ	435	398	424	400	400	400
Размер электрода	ММ	*	*	Ф30	*	*	*
Размеры	Н (мм)	2413	2432	1900	2507	2507	2507
	Л (мм)	1210	1375	1339	1200	1200	1200
	W (мм)	864	650	610	920	920	920

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.

■ Сварочный аппарат для конденсаторной точечной сварки/ сварочный пресс



Пневматический сварочный аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс DR - 1500/3000/4500/6000 - T1H00



6/8 кДж пневматический сварочный аппарат для точечной сварки/сварочный пресс DR - 6000/8000 - T1H00



10/15 кДж Пневматический сварочный аппарат для точечной сварки постоянного тока/ сварочный пресс DR - 10000/15000 - T1H00



20/25/30/35/40/45 кДж Пневматический сварочный аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс DR - 20000/25000/30000/35000/40000/45000 - T1H00

■ Сварочный аппарат для точечной сварки низкого напряжения постоянного тока/ сварочный пресс

■ Технические характеристики

Модель #		DR -1500 -**	DR -3000 -**	DR -4500 -**	DR -6000 -**	DR -8000 -**	DR -10000 -**
Емкость конденсатора	µf	15000	30000	45000	60000	80000	100000
Номинальная мощность	кВА	3	5	10	15	15	20
Электропитание	В/Ф/Гц	380/1/50	380/1/50	380/1/50	380/1/50	380/1/50	380/3/50
Максимальный ток первичной обмотки	A	14	23	26	40	40	30
Первичный кабель	ММ ±	6	16	16	16	25	25
Максимальное значение короткого замыкания	кА	20	28	38	58	65	80
Номинальная длительность цикла	%	50	50	50	50	50	50
Вторичное напряжение	В	10	10	10/11,4	11/12	10/12	10,5/14
Размер сварного цилиндра	Ф*L	Ф80*60	Ф100*60	Ф160*80	Ф160* 80	Ф200*150	Ф200*150
Максимальное рабочее давление @ 0,5 МПа	N	2500	3900	10000	10000	15000	15000
Давление сжатого воздуха	МПа	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7
Расход охлаждающей воды	Л/МИН	*	*	*	8	8	8
Расход сжатого воздуха	Л/мин	1,43	2,28	5,84	5,84	9,24	9,24
Глубина захода	ММ	315	340	420	420	306	306
Зазор рычага	ММ	305	301	363	363	401	401
Размер электрода	ММ	Ф25	Ф25	Ф30	Ф30	*	*
Размеры	H (мм)	1460	1460	1810	1810	2370	2370
	L (мм)	1110	1110	1461	1461	1300	1300
	W (мм)	680	680	675	675	1285	1285

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.

■ Аппарат для точечной сварки СН постоянного тока/сварочный аппарат

■ Технические характеристики

Модель #		DR - 10000 - **	DR - 15000 - **	DR - 20000 - **	DR - 25000 - **	DR - 30000 - **	DR - 35000 - **	DR - 45000 - **
Емкость конденсатора	µf	20000	30000	40000	50000	60000	70000	90000
Номинальная мощность	кВА	60	60	100	100	100	135	135
Электропитание	В/Гц	380/3/50	380/3/50	380/3/50	380/3/50	380/3/50	380/3/50	380/3/50
Максимальный ток первичной обмотки	А	91	91	152	152	152	205	205
Первичный кабель	ММ	25	25	50	50	50	50	50
Максимальное значение короткого замыкания	кА	80	100	140	150	170	175	190
Номинальная длительность цикла	%	50	50	50	50	50	50	50
Вторичное напряжение	В	11/13	15/18	19/23	20/26,6	20/26,6	27/30	27/30
Размер сварного цилиндра	Ф*Л	Ф200*150	Ф300*152	Ф300*150	Ф300*150	Ф300*150	Изготовление	Изготовление
Максимальное рабочее давление @ 0,5 МПа	Н	15000	34000	34000	34000	34000	Изготовление	Изготовление
Сжатый воздух Давление	МПа	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7
Расход охлаждающей воды	Л/МИН	8	8	10	10	10	10	10
Расход сжатого воздуха	Л/время	9,24	20,78	20,78	20,78	20,78	Изготовление	Изготовление
Глубина захода	ММ	272	280	272	306	306	306	306
Зазор рычага	ММ	398	301	401	401	401	401	401
Размер электрода	ММ	*	*	*	*	*	*	*
Размеры	Н (мм)	2403	2376	2340	2603	2603	2610	2610
	Л (мм)	1300	1460	1527	1418	1418	1643	1643
	W (мм)	1210	1233	1355	1459	1459	1402	1402

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.

■ Сварочный аппарат для точечной сварки переменного тока/сварочный пресс



25/35/50 кВА Пневматический аппарат для точечной сварки переменного тока/сварочный пресс DN - 25/35/50 - AA0**



80/100/125/150/200 кВА Пневматический аппарат для точечной сварки переменного тока/сварочный пресс DN - 80/100/125/150/200 - AA0**



25/50 кВА Пневматический аппарат для сварки с радиальным ходом хобота переменного тока DN - 25/50 - 14001



250/300/500 кВА Пневматический сварочный аппарат для точечной сварки переменного тока/сварочный пресс DN - 250/300/500 - AA0**

■ Аппарат для точечной сварки переменного тока/сварочный пресс

■ Технические характеристики

Модель #		DN -25 -**	DN -35 -**	DN -50 -**	DN -80 -**	DN -100 -**	DN -125 -**	DN -150 -**	DN -200 -**	DN -250 -**	DN -300 -**	DN -500 -**
Номинальная мощность	кВА	25	35	50	80	100	125	150	200	250	300	500
Элек тропитание	В/Ф/Гц	380/1PH/50HZ										
Максималь ный ток первичной обмотки	А	47	65	94	150	187	234	280	374	465	560	930
Первичный кабель	ММ 2	16	16	25	50	50	120	120	120	150	185	240
Макс. значение короткого замыкания	кА	15,5	19	24	25	26	28	34	38	42	46	76
Номинальная длительность цикла	%	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Вторичное напряжение	В	4,2	5,2	6,1	7,6	8,6	9,5	11,2	13,5/10,5	13/11	16,0/12,0	18,0/14,0
Размер сварного цилиндра	Ф*L	Ф80*60	Ф80*60	Ф100*60	Ф125*100	Ф160*100	Ф160*100	Ф200*100	Ф200*100	Ф200*100	Ф200* 100	Ф250*150
0,5МПа Максимальное рабочее давление @ 0,5 0,5МПа	N	2500	2500	3900	6000	10000	10000	15000	15000	15000	15000	24000
Сжатый воздух Давление	МПа	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7
Расход охлаждающей воды	Л/МИН	6	6	8	8	8	8	10	14	14	14	14
Расход сжатого воздуха	Л/время	1,43	1,43	2,28	3,56	5,84	5,84	9,24	9,24	9,24	9,24	14,43
Глубина захода	ММ	380	377	370	540	540	540	540	528	528	*	*
Зазор рычага	ММ	333	331	329	364	364	364	364	425	425	*	*
Размер электрода	ММ	Ф25	Ф25	Ф25	Ф30	Ф30	Ф30	Ф30	Ф30	Ф30	*	*
Размеры	H (мм)	1472	1472	1472	1803	1803	1803	1803	1803	1803	*	*
	L (мм)	959	959	959	1284	1284	1284	1284	1269	1269	*	*
	W (мм)	400	400	430	500	500	500	500	560	560	*	*

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.

■ Настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты и постоянного тока/сварочный пресс

■ Технические характеристики

Модель #		DB -25 -**1**	DB -55 -**1**	DB -110 -**1**	DB -165 -**1**	DB -220 -**1**	DR -500 -**	DR -1500 -**
Емкость конденсатора	μf	/	/	/	/	/	5000	15000
Номинальная мощность	кВА	25	55	110	165	220	2	3
Электропитание	В/Ф/Гц	380В/3/50Гц					220/1/50	
Максимальный ток первичной обмотки	А	17	37	75	112	149	9	14
Первичный кабель	ММ 2	16	16	16	25	35	4	6
Максимальное значение короткого замыкания	кА	14	18	24	30	40	14,6	20
Номинальная длительность цикла	%	20	20	20	20	20	50	50
Вторичное напряжение	В	7,2	8,9	10,4	13	10,4	10	10
Размер сварного цилиндра	Ф*L	Ф50(32)*50	Ф80 (32) *50	Ф100*50	Ф100*50	Ф100*50	Ф25*25	Ф80*60
Максимальное рабочее давление @ 0,5 МПа	N	1000	2510	3920	3920	3920	240	2500
Давление сжатого воздуха	МПа	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7
Расход охлаждающей воды	Л/МИН	6	6	8	12	12	*	*
Расход сжатого воздуха	Л/время	0,54	1,43	2,28	2,28	2,28	0,14	1,43
Глубина захода	ММ	235	235	231	235	239	116,5	315
Зазор рычага	ММ	230	230	260	260	258	75,5	195
Размер электрода	ММ	Ф25,4	Ф25,4	Ф25,4	Ф25,4	Ф25,4	Ф12	Ф25
Размеры	H (мм)	1461/901	1461/901	1478/954	1790/954	964	1225	1370
	L (мм)	831/672	831/672	962/707	869/707	707	550	550
	W (мм)	688/490	688/490	1004/503	860/524	542	670	710

Примечание: DB: Постоянный ток средней частоты Настольная машина для сварки DR : Настольная машина для сварки постоянного тока

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.

■ Настольная машина для точечной сварки/сварочный пресс



25/55 кВа настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс DB - 25/55 - AA110

25/55KVA 25/55 кВа настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс DB - 25/55 - AA103

■ Настольная машина для точечной сварки/сварочный пресс



55 кВа настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс DB - 55 - 14105

500/1500 Дж настольная машина для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс DR - 500 - AA001 / DR - 1500 - AA003

■ Аппарат для шовн. сварки



25/55/110/165/220 кВа Настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс DB - 25/55/110/165/220 - AA104

55 кВа настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс DB - 55 - AA107



165/200 кВа Пневматический аппарат для шовной сварки постоянного тока средней частоты FB - 165/200 - C**0**

200 кВа Пневматический аппарат для сварки продольным швом постоянного тока средней частоты FB - 200 - L**0**

■ Аппарат для шовной сварки



50/80/100/150/200 кВа пневматический аппарат для шовной сварки переменного тока

FN - 50/80/100/150/200 - C**0**



50/80/100/150/200 кВа Аппарат для сварки продольным швом переменного тока

FN - 50/80/100/150/200 - L**0**



150 кВа Пневматический аппарат для шовной сварки переменного тока ZFN - 150 - 001 - 0006



220 кВа Пневматический аппарат для шовной сварки постоянного тока средней частоты FB - 220 - C16001

■ Аппарат для шовной сварки и аппарат для сварки продольным швом

■ Технические характеристики

Модель #		FB - 200 - C**	FN - 50 - C**	FN - 80 - C**	FN - 100 - C**	FN - 150 - C**	FN - 200 - C**	FB - 200 - L**	FN - 50 - L**	FN - 80 - L**	FN - 100 - L**	FN - 150 - L**
Номинальная	кВА	200	50	80	100	150	200	200	50	80	100	150
Электропитание	В/Ф/Гц	380/3/50	380/3/50	380/3/50	380/3/50	380/3/50	380/3/50	380/3/50	380/3/ 50	380/3/50	380/3/50	380/3/50
Максимальный ток первичной обмотки	А	136	93	149	186	279	372	136	93	149	186	279
Первичный кабель	ММ	50	50	50	120	120	120	50	50	50	120	120
Макс. значение короткого замыкания	кА	35,3	14,5	19,43	20,4	27,5	26,5	35,3	14,5	19,43	20,4	27,5
Номинальная длительность цикла	%	10	30	30	30	30	30	10	30	30	30	30
Вторичное напряжение	В	10	5,4\4,5	5,8\6,7	6,7\5,8	8,6\8	13,5\10,5	10	5,4\4,5	5,8\6,7	6,7\5,8	8,6\8
Размер сварного цилиндра	Ф*L	Φ160*80	Φ100*60	Φ125*80	Φ160*80	Φ160*80	Φ160*80	Φ160*80	Φ100*60	Φ125*80	Φ160*80	Φ160*80
0,5MPa Максимальное рабочее давление @ 0,5	N	10000	3900	6000	10000	10000	10000	10000	3900	6000	10000	10000
Сжатый воздух Давление	МПа	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7
Расход охлаждающей воды	Л/МИН	33	18	20	20	24	24	33	18	20	20	24
Расход сжатого воздуха	Л/время	5,84	2,28	3,56	5,84	5,84	5,84	5,84	2,28	3,56	5,84	5,84
Глубина захода	ММ	535	620	664	686	686	686	1147	1147	1147	1147	1147
Зазор рычага	ММ	247	210	208	248	248	248	115	115	115	115	115
Размер электрода	ММ	Φ330*10	Φ200*13	Φ200*12	Φ250*12	Φ250*12	Φ250*12	Φ250*20	Φ250*20	Φ250*20	Φ250*20	Φ250*20
Размеры	H (мм)	2615	1747	1647	2115	2115	2115	2368	2368	2368	2368	2368
	L (мм)	1878	1400	1689	1632	1632	1632	2274	2274	2274	2274	2274
	W (мм)	1181	925	1025	803	803	803	1263	1263	1263	1263	1263

 Примечание: С: Аппарат для шовной сварки
 L : Аппарат для сварки продольным швом

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.

■ Машина для стыковой сварки



150 кВа Машина для стыковой сварки с вертикальным сварочным прессом
ZUN -150 -012 -0002

150 кВа Машина для стыковой сварки с рычажным сварочным прессом
ZUN -150 -012 -0001

■ Машина для стыковой сварки с вертикальным и рычажным сварочным прессом

■ Технические характеристики

Модель #		DN -50 -U**0**	DN -63 -U**0**	DN -25 -U**1**	DN -35 -U**1**	DN -50 -U**1**
Номинальная мощность	кВА	50	63	25	35	50
Эл ектропитание	В/Ф/Гц	380В/1/50Гц		380В/1/50Гц		
Максимальный ток первичной обмотки	А	94	117	47	65	94
Первичный кабель	ММ ²	25	25	16	16	25
Максимальное значение короткого замыкания	кА	24	24,3	15,5	19	24
Номинальная длительность цикла	%	50	50	50	50	50
Вторичное напряжение	В	6,1	6,1	4,2	5,2	6,1
Размер сварного цилиндра	Ф*L	*	*	*	*	*
Максимальное рабочее давление @ 0,5 МПа	Н	*	*	*	*	*
Давление сжатого воздуха	МПа	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7	0,6 ~ 0,7
Расход охлаждающей воды	Л/МИН	8	8	6	6	8
Расход сжатого воздуха	Л/время	*	*	*	*	*
Глубина захода	ММ	*	*	596	596	596
Зазор рычага	ММ	*	*	198	198	198
Размер электрода	ММ	*	*	Ф31,75	Ф31,75	Ф31,75
Размеры	Н (мм)	1280	1280	1396	1396	1396
	Л (мм)	510	510	1391	1391	1391
	W (мм)	873	873	637	637	637

Примечание: U**0* * - Вертикальный сварочный пресс
U**1** : Рычажный сварочный пресс

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.



50/63 кВа Машина для стыковой сварки с вертикальным сварочным прессом
DN - 50/63 - U**0**

25/35/50 кВа Машина стыковой сварки с рычажным сварочным прессом
DN - 25/35/50 - U**1**



Обработка промышленность по производству автомобильных кузовов

Компания Heron предлагает целый комплекс сварочных пистолетов как ручного, так и роботизированного управления, применяемых в производстве автомобилей.



Наши заказчики



东风乘用车



柳州柳新汽车冲压件有限公司
Liuzhou Liuxin Auto Stamping CO.,LTD

■ Ручной встроенный сварочный пистолет

■ Серия H Тип: встроенный сварочный пистолет X постоянного тока С4 /переменного тока



X160

X230

■ Серия H Тип C встроенного сварочного пистолета постоянного тока С4/переменного тока



C150

C150

■ Серия L / C Тип: встроенный сварочный пистолет X постоянного тока С4/переменного тока



L3

L3

■ Технические характеристики

■ Серия H Тип: встроенный сварочный пистолет X постоянного тока С4 переменного тока

Позиция	Трансформатор	Диаметр цилиндра (мм)	Длина динамической рукоятки (мм)	Ход (мм) Ассист./сварка/резерв	Номер цилиндра	Напряжение вторичной обмотки (В)	Сварочное усилие (кг) 0,5 МПа	Вторичный ток короткого замыкания (кА)	Общая масса (кг)	L (мм)	H (мм)	G (мм)	A, (°)	B, (°)	
X160	1	Ф80	152	35/10/10	3-5	8,9	200-500	15	75-95	Стандарт завод	Стандартный зазор рычага	260 360 420 500	110 165 200	угол	Угол
	2														
	3	Ф80	152	35/10/10	4-6	5	200-500	14	90-110						
	4														
1	55 кВа постоянного тока средней частоты				3-5	8,9	200-500	15	75-95					Угол	Угол

Серия H Тип: встроенный сварочный пистолет C постоянного тока С4/переменного тока

Позиция	Трансформатор	Диаметр цилиндра (мм)	Ход (мм) Ассист./сварка/резерв	Номер цилиндра	Напряжение вторичной обмотки (В)	Сварочное усилие (кг) 0,5 МПа	Вторичный ток короткого замыкания (кА)	Общая масса (кг)	L (мм)	H (мм)	G (мм)	A, (°)
C150	1	Ф80	45/20/20 90/20/20 130/20/20	2	8,9	400	15	75-95	Стандартная головка	Стандартный зазор рычага	Высота изгиба	Угол
	2											

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.

■ Технические характеристики

■ Серия L / C Тип: встроенный сварочный пистолет X постоянного тока СЧ/переменного тока

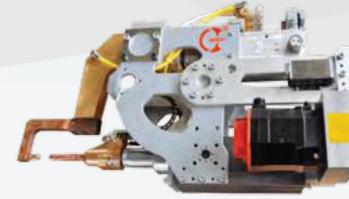
L21	Позиция	Трансформатор (кВа)	Диаметр цилиндра (мм)	Длина динамической ручка (мм)	Ход (мм) Ассист./сварка/резерв	Напряжение вторичной обмотки (В)	Стандартная горловина (мм)	Сварочное усилие (dN)	Вторичный ток короткого замыкания (кА)	L (мм)	H (мм)	A- (°)	B- (°)	C (мм)
L21	1	55 (постоянный ток средней частоты)	Ф100	210	25/50	10	300	130-570	18	200 ~ 750	40 ~ 130	90 ~ 105 ~ 110	90 ~ 105 ~ 110	10 ~ 60
	2	110 (постоянный ток средней частоты)				10,4	400	130-570	20					
	3	40 (ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК)				6,5	300	130-570	16					
	4	65 (ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК)				9,7	400	130-570	18					
L22	1	55 (постоянный ток средней частоты)	Ф100	210	25/50	10	300	130-570	18	200 ~ 750	155 ~ 330	90 ~ 105 ~ 110	90 ~ 105 ~ 110	10 ~ 80
	2	110 (постоянный ток средней частоты)				10,4	400	130-570	20					
	3	40 (ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК)				6,5	300	130-570	16					
	4	65 (ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК)				9,7	400	130-570	18					

■ Серия L / C Тип: встроенный сварочный пистолет X постоянного тока средней частоты/переменного тока

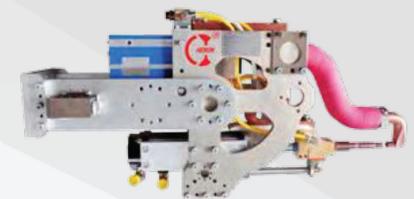
L21 L22	Позиция	Трансформатор (кВа)	Диаметр цилиндра (мм)	Ассист./сварка/резерв	Напряжение вторичной обмотки (В)	Стандартная горловина (мм)	Сварочное усилие (dN)	Вторичный ток короткого замыкания (кА)	L (мм)	H (мм)	A- (°)	B (мм)
L21 L22	1	55 (постоянный ток средней частоты)	Ф80 Ф100	20/60 20/80	10	300	390	18	250 ~ 400	40 ~ 350	90 ~ 105 ~ 110	10 ~ 60
	2	110 (постоянный ток средней частоты)			10,4	300	390	20				
	3	40 (ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК)			6,5	300	390	16				
	4	65 (ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК)			9,7	300	390	18				
L23 L24	1	55 (постоянный ток средней частоты)	Ф80 Ф100	20/110 20/130	10	300	390	18	250 ~ 400	40 ~ 350	90 ~ 105 ~ 110	10 ~ 70
	2	110 (постоянный ток средней частоты)			10,4	300	390	20				
	3	40 (ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК)			6,5	300	390	16				
	4	65 (ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК)			9,7	300	390	18				

Примечание: Параметры и изображения оборудования приведены только для справочных целей. При изменении условий применения параметры также будут изменяться. Право окончательной трактовки принадлежит компании Heron.

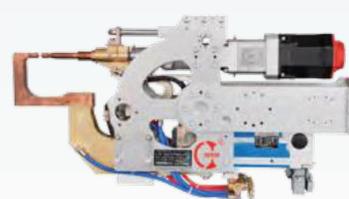
■ Роботизированный сварочный пистолет типа С с сервоприводом, пример



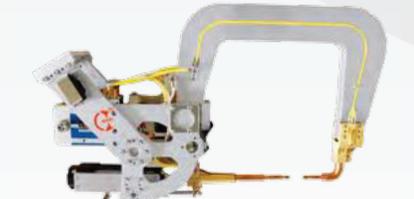
DB6-075-C15003-00



DB6-110-C16001-00

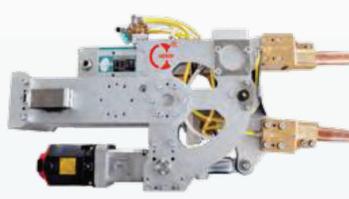


DB6-110-C16027-00

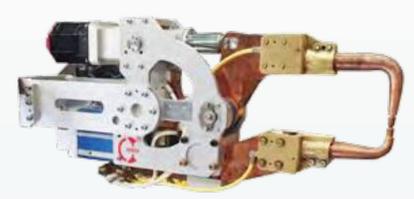


DB6-110-C16025-00

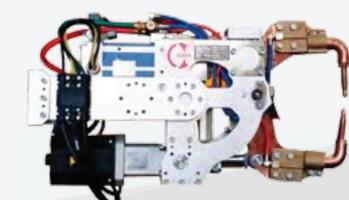
■ Роботизированный сварочный пистолет с сервоприводом типа X, пример



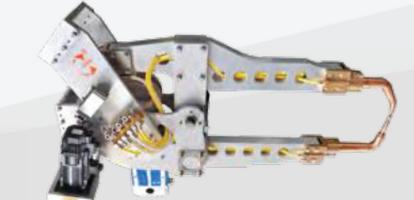
DB6-075-X16005-00



DB6-110-X15013-00



DB6-110-X16048-00



DB6-110-X15007-00

■ Технические характеристики

■ Роботизированный сварочный пистолет с сервоприводом

Модель №	DB6-075-C15003 -00	DB6-110-C16001 -00
Вес брутто (кг)	115	95,5
Номинальная мощность трансформатора (кВа)	75	110
Размер Рычага (мм)	70*262	52*320
L*H*W (мм)	967*633*423	1056*530*310
Макс значение короткого замыкания (кА)	20	24
Максимальный ход (мм)	105	131
Максимальное усилие на электроде (N)	4400	4500
Отклонение рычага (мм)	1,35	≤ 1,5
Смещение электрода от центра (мм)	≤ 0,5	≤ 0,5
Центр тяжести (X/Y/Z, см)	1,4/2/40,9	2,2/0,9/46,7
Материал рычага	Медь	Медный стержень
Подсоединение к роботу	Верх, Низ, Левая сторона, Правая сторона, Задняя часть	Верх, Низ, Левая сторона, Правая сторона, Задняя часть
Сервопривод	Применяется к роботам всех марок и может быть интегрирован с EXLAR	Применяется к роботам всех марок и может быть интегрирован с EXLAR

Модель №	DB6-110-C16027 -00	DB6-110-C16025 -00
Вес брутто (кг)	104	113,2
Номинальная мощность трансформатора (кВа)	110	110
Размер Рычага (мм)	110*280	579*542
L*H*W (мм)	1031*530*3020	1376*834*406
Макс значение короткого замыкания (кА)	24	24
Максимальный ход (мм)	78	120
Максимальное усилие на электроде (N)	4400	4000
Отклонение рычага (мм)	≤ 1,5	≤ 1,5
Смещение электрода от центра (мм)	≤ 0,5	≤ 0,5
Центр тяжести (X/Y/Z, см)	2,5/0,1/47,1	29,7/1/437,9
Материал рычага	Медь	Авиационный алюминий
Подсоединение к роботу	Верх, Низ, Левая сторона, Правая сторона, Задняя часть	Верх, Низ, Левая сторона, Правая сторона, Задняя часть
Сервопривод	Применяется к роботам всех марок и может быть интегрирован с EXLAR	Применяется к роботам всех марок и может быть интегрирован с EXLAR

■ Технические характеристики

■ Роботизированный сварочный пистолет с сервоприводом

Модель №	DB6-075-X16005 -00	DB6-110-X15013 -00
Вес брутто (кг)	95,5	119
Номинальная мощность трансформатора (кВа)	75	110
Размер Рычага (мм)	384*160	284*125
L*H*W (мм)	1161*532*302	1050*531*190
Макс значение короткого замыкания (кА)	20	24
Максимальный ход (мм)	179	139
Максимальное усилие на электроде (N)	3900	4400
Отклонение рычага (мм)	≤ 1,5	≤ 1,5
Смещение электрода от центра (мм)	≤ 0,5	≤ 0,5
Центр тяжести (X/Y/Z, см)	0,3/0,1/52,7	2,3/0,1/47,6
Материал рычага	Авиационный алюминий	Авиационный алюминий
Подсоединение к роботу	Верх, Низ, Левая сторона, Правая сторона, Задняя часть	Верх, Низ, Левая сторона, Правая сторона, Задняя часть
Сервопривод	Применяется к роботам всех марок и может быть интегрирован с EXLAR	Применяется к роботам всех марок и может быть интегрирован с EXLAR

Модель №	DB6-110-X16048 -00	DB6-110-X15007 -00
Вес брутто (кг)	113,2	140
Номинальная мощность трансформатора (кВа)	110	110
Размер Рычага (мм)	242*300	815*250
L*H*W (мм)	1121*537*302	1400*825*190
Макс значение короткого замыкания (кА)	24	24
Максимальный ход (мм)	120	300
Максимальное усилие на электроде (N)	5000	4000
Отклонение рычага (мм)	≤ 1,5	≤ 1,5
Смещение электрода от центра (мм)	≤ 0,5	≤ 0,5
Центр тяжести (X/Y/Z, см)	5,6/0,1/48,4	3/1,1/56,7
Материал рычага	Авиационный алюминий	Авиационный алюминий
Подсоединение к роботу	Верх, Низ, Левая сторона, Правая сторона, Задняя часть	Верх, Низ, Левая сторона, Правая сторона, Задняя часть
Сервопривод	Применяется к роботам всех марок и может быть интегрирован с EXLAR	Применяется к роботам всех марок и может быть интегрирован с EXLAR



Использование в производстве деталей автомобилей

Компания Heron предлагает широкий спектр стандартного сварочного оборудования, которое отвечает нуждам Заказчиков и используется в производстве деталей автомобилей



Наши заказчики



■ Сварочное оборудование для дверных коробок

Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

ZA0 -FT1A06



110 кВа аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB - 110 - T1A00



660 кВа Аппарат для шовной сварки постоянного тока средней частоты

FB -660 - C17002



440 кВа Аппарат для шовной сварки постоянного тока средней частоты

FB -440 - CT1A00



12000 Дж Сварочный пресс постоянного тока с тремя головками для автомобильных стеклоподъемников

DR -12000 - T1A00



12000 Дж Сварочный пресс Для автомобильных стеклоподъемников постоянного тока со двоянными головками

DR -12000 - T1A01



440 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс для раскручивания

DB - 440 - T1A01



110 кВа аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB - 110 - 17015



■ Сварочное оборудование для автомобильных стоек А\В\С

440 кВа Сварочный аппарат, адаптированный к требованиям Заказчика Пост

DB -440 - 14003



20000J Аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс

DR -20000 - 15004



20000 Дж Аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс

DR -20000 - 15002



30000 Дж Аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс

DR -30000 - 13004



25000 Дж Аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс

DR -25000 - 15002



20000J Аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс

DR -20000 - 15013



■ Станок для расплющивания выводов для автомобильных люков

Станок для расплющивания выводов со двоянными головками (одна точка) для автомобильных люков

ZMY -020 -001 - T1A00



Станок для расплющивания выводов для автомобильных люков

ZMQ -020 -001 - T1A00



■ Сварочное оборудование для автомобильных сидений

440 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты для рельсов автомобильных сидений

DB - 440 - T1A00



130 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты для рельсов автомобильных сидений

DB - 130 - 17004



165 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты для рельсов автомобильных сидений

DB - 165 - 10005



330 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB - 330 - T1A00



60000 Дж Адаптированный под требования Заказчика аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс

DR - 60000 - T1A00



250 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB - 250 - 15004



■ Сварочное оборудование для систем переключения автомобильных коробок передач

40000 Дж Аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс для переключения передач

DR - 40000 - T1A00



60000 Дж Аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс

DR - 60000 - 17001



■ Сварочное оборудование для производства гаек

300 кВа Автоматический аппарат для сварки болтов, оборудованный четырьмя станциями

DN - 300 - 13001



110 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс с четырьмя вращающимися станциями

DB - 110 - 13010



200 кВа Автоматический аппарат для точечной сварки/сварочный пресс с гайками с квадратным и головками

DN - 200 - 11003



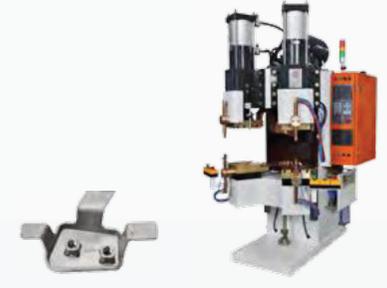
330 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB - 330 - 15001



250 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB - 250 - 15001



■ Адаптированный под требования Заказчика аппарат для точечной сварки для порогов автомобильных дверей

Адаптированный под требования Заказчика аппарат для точечной сварки для порогов автомобильных дверей

ZA0 - FT1A05



■ Сварочное оборудование для крышек топливных баков

100 кВа Сварочный аппарат переменного тока для пластин обшивки топливных баков

DN - 100 - 13006



100 кВа Сварочный аппарат переменного тока для пластин обшивки топливных баков

DN - 100 - 13014



100 кВа Сварочный аппарат переменного тока для крышек топливных баков

DN - 100 - 13002



330 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для корпусов крышек топливных баков

DB - 330 - 13004



Машина для нанесения клея на внутреннюю пластину топливного бака

ZA0 - F13004



100 кВа Склепывающий аппарат переменного тока для крышек топливных баков

ZMQ - 010 - 001 - 11001



■ Сварочное оборудование для газовых пружин

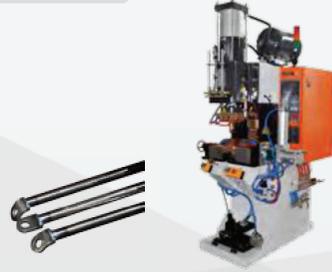
220 кВа Сварочный пресс постоянного тока средней частоты для

DB - 220 - 17007



220 кВа Сварочный пресс постоянного тока средней частоты для газовых

DB - 220 - 17006



■ Сварочное оборудование для крышек топливных баков

440 кВа сварочный пресс постоянного тока средней частоты для крышек топливных баков

DB - 440 - T1A02



15000 Дж Сварочный пресс постоянного тока средней частоты для крышек топливных баков

DB - 220 - 12022



440 кВа сварочный пресс постоянного тока средней частоты для крышек топливных баков

DR - 15000 - 14001



220 кВа Сварочный пресс постоянного тока средней частоты для крышек топливных баков

DB - 220 - 16008



Автоматический сварочный аппарата для крышек топливных баков

ZA0 - F17024



■ Сварочное оборудование для амортизаторов

45000 Дж Аппарат для точечной сварки постоянного тока для

DR - 45000 - T1A00



200 кВа Аппарат для шовной сварки для амортизаторов

FB - 220 - L16001



■ Роботизированная рабочая станция

Роботизированная рабочая станция для дуговой сварки

Роботизированная рабочая станция для дуговой сварки

ZA0 - F13010

ZA0 - F15012



Роботизированная рабочая станция сварочного пресса

Роботизированная рабочая станция сварочного пресса

ZA0 - F16016

ZA0 - F1 7020



■ Сварочное оборудование для гаек крепления колес и колпачков автомобильных шин

330 кВа Сварочный пресс - инвертер для гаек крепления колес и колпачков автомобильных шин

440 кВа Сварочный пресс - инвертер для гаек крепления колес и колпачков автомобильных шин

DB - 330 - T1A01

DB - 440 - T1A04



■ Прочее оборудование

2X660 кВа Аппарат для шовной сварки постоянного тока средней частоты

5000 Дж Сварочный пресс постоянного тока для масляных фильтров с 8 станциями

1000 Дж Сварочный пресс постоянного тока для масляных фильтров

FB - 2x660 - CT1A00

DR - 5000 - 13003

DR - 10000 - AA001



220 кВа Сварочный аппарат для сваривания поверхностей луженых и чисто медных

6000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для рычагов у правления

15000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для руля автомобиля

DB - 220 - T1A00

DR - 6000 - 09002

ZDR150ACDD001 - 0003



2 кДж аппарат постоянного тока для точечной сварки/сварочный пресс для систем Муфта кондиционера

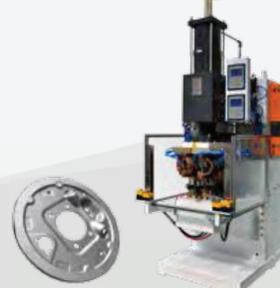
440 кВа Аппарат для точечной сварки постояннго о тока средней частоты/сварочный пресс

35000 Дж Аппарат для точечной сварки постоянного тока/сварочный пресс

DR - 20000 - 11002

DB - 440 - 13011

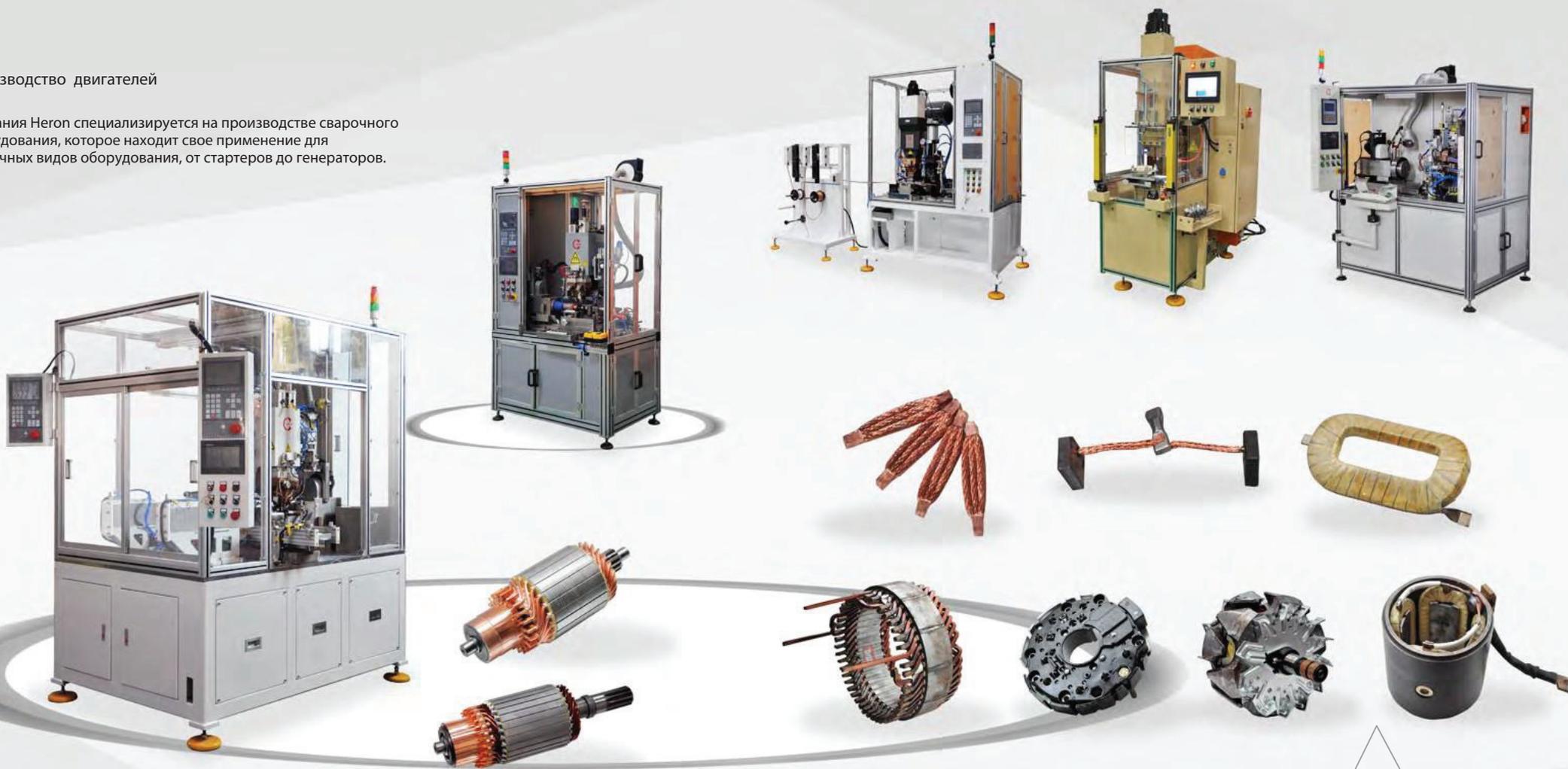
DR - 35000 - 13004





Производство двигателей

Компания Heron специализируется на производстве сварочного оборудования, которое находит свое применение для различных видов оборудования, от стартеров до генераторов.



Наши заказчики



■ Сварочное оборудование для статоров двигателей

250 кВа Аппарат для точечной сварки переменного тока/сварочный пресс

DN - 25 - 13004



165 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB - 165 - 13013



55 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB - 55 - 13006



■ Сварочное оборудование для производства каркасов

10 кВа Сварочный аппарат для каркасов с двойными ми головками

DB - 110 - QT 1 A00



55 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для каркасов

DB - 55 - QT1A00



55 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты с сервоприводом для каркасов

DB - 55 - Q14001



■ Сварочное оборудование для статоров двигателей

55 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для статоров двигателей

DB - 55 - 13005



55 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для статоров двигателей

DB - 55 - 12004



■ Сварочное оборудование для вентиляторов роторов

10000 Дж Конденсаторный сварочный аппарат для вентиляторов роторов

DR - 10000 - T1A00



110 кВа Аппарат для сварки вентиляторов двигателей постоянного тока средней частоты к ротору

DR - 10000 - T1A01



110 кВа Аппарат для сварки вентиляторов двигателей постоянного тока средней частоты к ротору

DB - 110 - 14002



■ Сварочное оборудование для мостовых выпрямителей

55 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для мостовых выпрямителей

DB - 55 - 13007



55 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для мостовых выпрямителей

DB - 55 - 15001



■ Сварочное оборудование для щеткодержателей

220 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для стартеров автомобилей

DB - 220 - T1A01



110 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для стартеров автомобилей

DB - 110 - T1A01



330 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для стартеров автомобилей

DB - 330 - 16001





Производство двигателей

Компания Heron поставляет весь комплекс производственных ячеек для изготовителей компрессорного оборудования для систем кондиционирования воздуха и холодильных установок.



Наш стандартный Заказчик



■ Автоматическая сварка для компрессоров холодильных установок.

Автоматический сварочный аппарат для компрессоров холодильных установок.

DN - 25 - 13004



165 кВа Автоматический сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для релейных коробок

DB - 165 - 16032



■ Сварочное оборудование для компрессоров холодильных установок

440 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для опорных кронштейнов

DB - 440 - 16006



220 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для релейных коробок

DB - 220 - 15011



220 кВа Автоматический сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для релейных коробок

DB - 220 - 14014



■ Сварочное оборудование для компрессоров холодильных установок

440 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для сварки меди Соединитель с кожухом

DB - 440 - 13007



440 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для сварки меди Соединитель с кожухом

DB - 440 - 13022



660 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для фузита

DB - 660 - 13007



440 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для опорных кронштейнов

DB - 440 - 13005



220 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для опорных кронштейнов

DB - 220 - 11001



440 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для опорных кронштейнов

DB - 440 - 12003



■ Оборудование для автоматической сварки для кронштейнов и всасывающих труб

Роботизированная рабочая станция для сварочного оборудования для кронштейнов и всасывающих труб

ZA0 - FT1A10



165 кВа Аппарат для автоматической сварки постоянного тока средней частоты для кронштейнов

DB - 165 - 15016



■ Оборудование для автоматической сварки для вентиляционной трубы и болтов крышек

Оборудование для автоматической сварки для вентиляционной трубы и болтов крышек

ZA0 - F13033



110 кВа Аппарат для автоматической сварки постоянного тока средней частоты для болтов

DB - 110 - 15009



■ Сварочное оборудование для всасывающих труб и фюзитов

560 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс для фюзитов

560 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс для фюзитов

DB - 560 - 15001

DB - 220 - 140 14



■ Сварочное оборудование для опор основания

880 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для опор основания

880 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для опор основания

DB - 880 - 12002

DB - 880 - 12001



■ Сварочное оборудование для резервуаров

120000 Дж Аппарат постоянного тока для точечной сварки/сварочный пресс для резервуаров

55 кВа Сварочный пресс постоянного тока средней частоты для резервуаров

660 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для колен труб резервуаров

DR - 120000 - T1 A00

DB - 55 - 14006

DB - 660 - 14004



■ Автоматический сварочный аппарат для компрессоров холодильных установок.

110 кВа Сварочный пресс постоянного тока средней частоты для приварки роликов к штангам

110 кВа Сварочный пресс постоянного тока средней частоты для приварки штанги к цилиндру

DB - 110 - 13012

DB - 110 - 13013



■ Сварочное оборудование для компрессора системы кондиционирования воздуха

660 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для всасывающих труб

660 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для всасывающих труб

660 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для системы всасывания

DB - 660 - T1A01

DB - 660 - 15001

DB - 660 - 11004



80 кВа Сварочный аппарат переменного тока для приварки болтов к крышкам

35000 Дж Аппарат постоянного тока для точечной сварки/сварочный пресс для фюзитов

35000 Дж Аппарат постоянного тока для точечной сварки/сварочный пресс для фюзитов

ZDN080HDBB001 - 0001

DR - 35000 - 16001

DR - 5000 - 13003





Применение в производстве электрических изделий низкого напряжения

HERON разработала целый комплекс ручного и автоматического оборудования для применения в сфере производства электрических изделий низкого напряжения, а также осуществил разработки оборудования для непосредственной сварки Cu и Ag при по мощности контактной сварки.



Наши заказчики



■ Сварочное оборудование для выключателей рамы

Автоматический аппарат для пайки и высокочастотной сварки с 6 станциями С 6

ZA0 -F15015



2X220 кВа Аппарат для точечной сварки/сварочный пресс

DB -440 -11010



440 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB -440 -14008



880 кВа Сварочный аппарат постоянного тока среднего напряжения для подвижных контактов

DB -880 -14006



1250 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для шин выключателя рамы

DB -1250 -17002



880 кВа Сварочный аппарат постоянного тока для шины выключателя рамы

DB -880 -14005



880 кВа Аппарат для точечной сварки

DB -880 -15001



Станок для расплющивания для автоматической сборки люминиевых электрических шин

ZMY -015 -001 -14001



■ Сварочное оборудование для автоматических выключателей в литом корпусе

55 кВа Настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты со столиком

DB -55 -T1P01



55 кВа Настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты со столиком

DB -55 -13107



55 кВа Настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты со столиком

DB -55 -16108



Статический контакт с 6 станциями 4440 кВа аппарат для контактной сварки постоянного тока средней частоты

ZDB440ABBA01 -0001



4440 кВа аппарат для контактной сварки постоянного тока средней частоты Статический контакт с 6 станциями

ZDB -440 -A01 -0001



Статический контакт с 6 станциями 55 кВа аппарат для контактной сварки постоянного тока средней частоты

DB -55 -T1A00



110 кВа Полностью автоматический сварочный аппарат для серебряных контактов

DB -110 -14007



110 кВа Полностью автоматический сварочный аппарат для серебряных контактов

DB -110 -T1A02



55 кВа полностью автоматический сварочный аппарат для серебряных контактов

DB -55 -T1A01



■ Сварочное оборудование для плетения из медной проволоки

50 кВа машина для резки для плетения из медной проволоки. Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат переменного тока

DN -50 - 14005

50 кВа Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат. Машина для резки для плетения из медной проволоки

DN -80 - 13006

110 кВа Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат постоянного тока средней частоты и Машина для резки для плетения из медной проволоки

DB -110 - 11006



220 кВа Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат постоянного тока средней частоты и машина для резки для плетения из медной проволоки

DB -220 - 16053

330 кВа Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат постоянного тока средней частоты и Машина для резки для плетения из медной проволоки

DB -330 - 15004

440 кВа Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат постоянного тока средней частоты и машина для резки для плетения из медной проволоки

DB -440 - 14020



440 кВа Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат переменного тока ий аппарат и машина для резки плетений из медной проволоки

DB -440 - 12022

4660 кВа Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат переменного тока ий аппарат и машина для резки плетений из медной проволоки

DB -660 - 13009

880 кВа Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат переменного тока ий аппарат и машина для резки плетений из медной проволоки

DB -880 - 14007



■ Сварочное оборудование для микровыключателей

55 кВа аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты. Электромагнитный переключатель

DB -55 - 17007

55 кВа Автоматический аппарат для контактной сварки и пайки с двумя головками

DB -55 - QT 1A01

55 кВа Настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты

DB -55 - Q15004



■ Сварочное оборудование для реле

25 кВа Приводной настольный сварочный аппарат постоянного тока средней частоты со столиком

DB -25 - 10104

55 кВа Настольная машина для точечной сварки постоянного тока средней частоты со столиком

DB -55 - 10104

110 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс для магнитного разъединителя с 8 станциями

DB -110 - T1 A03



■ Прочее оборудование

250 кВа Аппарат для шовной сварки для медных и серебряных контактов

FB -250 - CT1A00

55 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

DB -55 - 15103

55 кВа сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

DB -55 - 16106





Применение в производстве бытового оборудования и металлических изделий

Мы поставляем сварочное оборудование для производства бытового оборудования и металлических изделий.



Наши заказчики



■ Сварочное оборудование для водонагревателей

440 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для впускных водяных труб

440 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для впускных труб

8000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для подвесок

DB-440-T1A03

DB-440-T1A04

DR-8000-T1A01



15000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для подвесок

35000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для фланцев

35000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для фланцев

DR-15000-T1A00

DR-35000-T1A00

DR-35000-17003



80000 Дж Конденсаторный аппарат для точечной сварки/сварочный пресс

100 кВа Аппарат для сварки продольных швов переменного тока

ZDR-800-001-0001

FN-100-L11002



■ Сварочное оборудование

20000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для пластин кожуха и пластин основания

Автоматический сварочный аппарат для горелок

DR-20000-T1A00

ZA0-F14013



■ Оборудование для расплющивания выводов

80Т Станок для расплющивания выводов для сборки корпусов посудомоечных машин

60Т Станок для расплющивания выводов для сборки корпусов посудомоечных машин

ZMY-080-001-11001

ZMY-060-001-11001

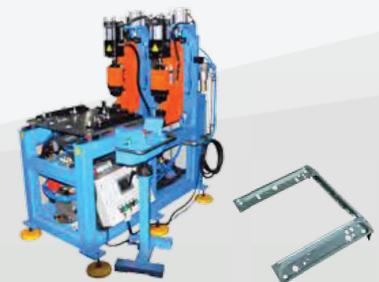


30Т Станок для расплющивания выводов для корпусов посудомоечных машин и изгибания

20Т Станок для расплющивания выводов для сборки корпусов посудомоечных машин

ZMY-030-001-11001

ZMY-020-001-11001



■ Сварочное оборудование и станки для расплющивания для микроволновых печей

10000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для передних коротких кромок. Боковая панель с одной головкой

DR-10000 -17002



10000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для длинных передних кромок

DR-10000 -17003



10000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для задних коротких кромок

DR-10000 -17004



10000 Дж сварочный аппарат для задних длинных кромок

DR-10000 -17005



20000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для микроволновых печей

DR-20000 -11001



8000 Дж Сварочный пресс постоянного тока для двигательных отсеков

DR-8000 -12007



10000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для корпусов и петель микроволновых печей

DR-10000 -12011



4500 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для корпусов и опор ТОС микроволновых печей

DR-4500 -12004



■ Сварочное оборудование и станки для расплющивания для микроволновых печей

10000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для корпусов микроволновых печей

DR-10000 -1201 0



20000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для микроволновых печей

DR-20000 -12002



50Т Станок для расплющивания выводов для микроволновой печи

DR-10000 -17005



30Т Станок для расплющивания выводов для микроволновой печи

DR-8000 -12007



660 КВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для микроволновых печей

DB-660 -17001



440+165 кВа сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для корпусов и отсеком для двигателя с двумя головками микроволновых печей

DB-605 -17001



440 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для корпусов микроволновых печей и отсеком для двигателя

DB-440 -17001



■ Сварочное оборудование и станки для расплющивания для посудомоечных машин

25Т Станок для расплющивания выводов для
усиления сборки посудомоечных машин

ZMY - 025 - 001 - 17002



8Т Станок для расплющивания для верхних плит
посудомоечных машин и опор труб подачи воды

ZMY - 008 - 001 - 17002



30Т Станок для расплющивания выводов для ребер
петель посудомоечных машин

ZMY - 030 - 001 - 17001



50Т Станок для расплющивания выводов
для втулок посудомоечных машин
Герметичные рамы

ZMY - 050 - 001 - 17003



35Т Станок для расплющивания выводов
для втулок посудомоечных машин
Усиления сборки

ZMY - 035 - 001 - 17002



Загибочный станок и станок для
расплющивания для посудомоечных

ZMY - 015 - 001 - 17002



35Т Станок для расплющивания выводов для
втулок посудомоечных машин и
усиления сборки

ZMY - 035 - 001 - 17003



■ Сварочное оборудование и станки для расплющивания для посудомоечных машин

165 кВа задняя пластина+ U -образное
изгибание и шовная сварка

FB - 165 - C13001



165 кВа задняя пластина+ U -образное
изгибание и шовная сварка

FB - 165 - C17001



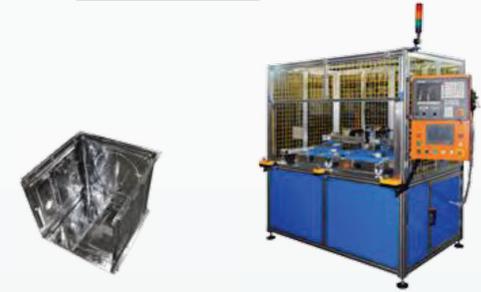
Загибочный станок для
посудомоечных машин

ZA0 - F17029



Машина для заполнения клеем для
верхних тарелок посудомоечных машин

ZA0 - F17030



15Т Станок для расплющивания выводов для
втулок посудомоечных машин и
герметичные рамы

ZMY - 015 - 001 - 17005



50Т Станок для расплющивания выводов для
втулок посудомоечных машин и
Герметичные рамы

ZMY - 050 - 001 - 17002



■ Сварочное оборудование для диспенсеров для воды

165 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

165 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

DB - 165 - 16031

DB - 660 - 11004



250 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

250 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

250 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

DB - 250 - 16017

DB - 250 - 16015

DB - 250 - 16016



■ Сварочное оборудование для грелок

660 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

55 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

DB - 660 - 1501 0

DB - 55 - 16003



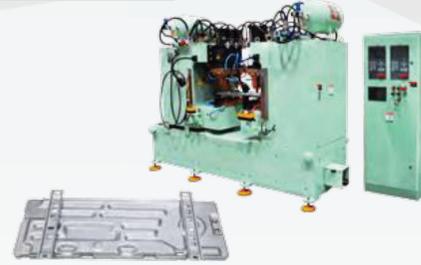
■ Сварочное оборудование для устройств кондиционирования воздуха

500 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

100Т Станок для расщипывания выводов

DB - 500 - 14001

ZMY - 100 - 001 - T1A00



■ Оборудование для распл - я крышек холодильников

75Т Станок для расщипывания выводов для электрических крышек

40Т Станок для расщипывания выводов для электрических крышек

ZMY - 075 - 001 - 14001

ZMY - 040 - 001 - 15001



■ Сварочное оборудование и станки для расщипывания для духовых шкафов

50Т Станок для расщипывания выводов для духовых шкафов

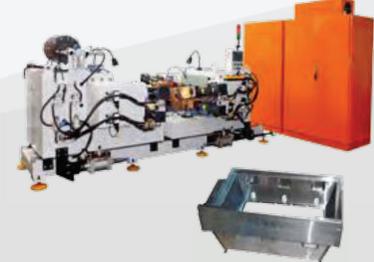
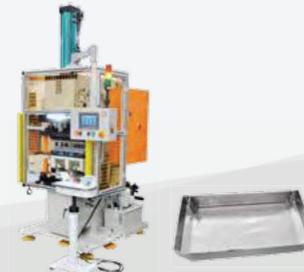
60Т Станок для расщипывания выводов для духовых шкафов

25000 Дж Сварочный аппарат постоянного тока для духовых шкафов

ZMY - 050 - 1T1A00

ZMY - 060 - 1T1A00

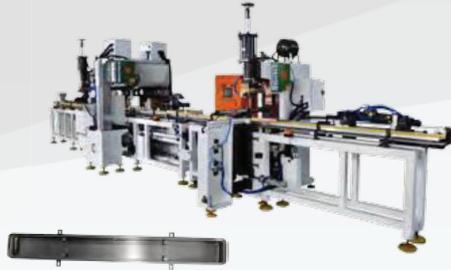
DR - 25000 - T1A00



■ Сварочное оборудование для ламп

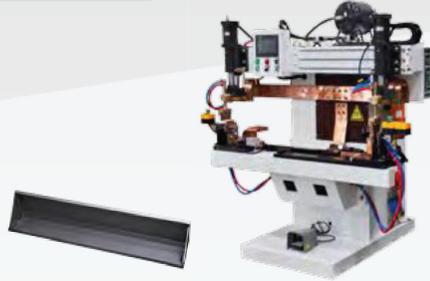
Адаптированный под требования Заказчика сварочный аппарат переменного тока для держателей ламп

ZA0 - F14005



Аппарат для рельефной сварки переменного тока 80 кВа для кожухов ламп

DN - 80 - 15002



80 кВа Аппарат для рельефной сварки переменного тока для опорных рам для ламп

DN - 80 - 15003



80 кВа Аппарат для рельефной сварки переменного тока для корпусов ламп

DN - 80 - 15001



■ Сварочное оборудование для огнетушителей

220 кВа Аппарат для шовной сварки постоянного тока средней частоты для огнетушителей

FB - 220 - C17001



45000 Дж Сварочный аппарат для огнетушителей постоянного тока

DR - 45000 - 17002



■ Сварочное оборудование для инструментальных ящиков

220 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты для инструментальных ящиков

DB - 220 - 15015



Роботизированная рабочая станция сварочного аппарата для инструментальных ящиков

ZA0 - FT1A08



2X165 кВа Сварочный аппарат - инвертор для запорного механизма

DB - 330 - 11001



165 кВа Сварочный аппарат запорного механизма инструментального ящика - инвертор для инструментального ящика

DB - 165 - 11003



■ Сварочное оборудование для водяных насосов

60000 Дж Конденсаторный аппарат для точечной сварки/сварочный пресс

DR - 60000 - T1A01



60000 Дж Конденсаторный аппарат для точечной сварки/сварочный пресс с 8 станциями

DR - 60000 - T1A02



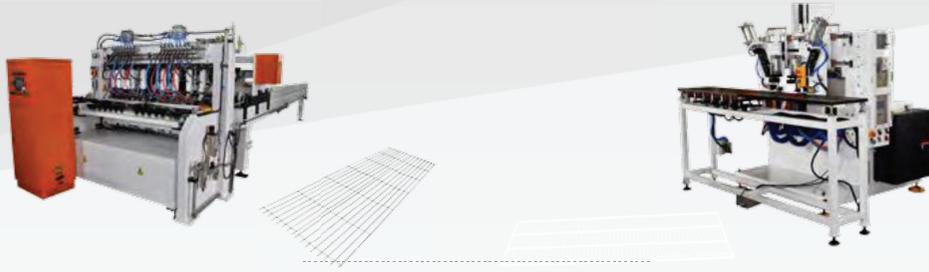
■ Сварочное оборудование для проволочных сеток

500 кВа Автоматический многопостный сварочный аппарат с подачей пламени для предварительно собранных каркасных стен

2X50 кВа Сварочный аппарат переменного тока для проволочных каркасов холодильных установок

DN - 500 - 12001

DN - 100 - 17002



220 кВа Сварочный пресс постоянного тока среднего напряжения для проволочного каркаса холодильных установок

220 кВа Сварочный пресс постоянного тока среднего напряжения для проволочного каркаса холодильных установок

220 кВа Аппарат для точечной сварки постоянного тока средней частоты/сварочный пресс

DB - 220 - 13027

DB - 220 - 10018

DB - 220 - 11015



■ Сварочное оборудование для полок супермаркетов

Многопостный сварочный аппарат переменного тока с 26 головками Для полок

Многопостный сварочный аппарат постоянного тока переменной частоты с 26 головками для элементов жесткости полок супермаркетов

DN - 1040 - 10004

DB - 1430 - 13001



■ Сварочное оборудование для полосы из нержавеющей стали

6000 Дж Автоматический сварочный аппарат постоянного тока для полосы из нержавеющей стали

6000 Дж Автоматический сварочный аппарат постоянного тока для полосы из нержавеющей стали

DR - 6000 - 16002

DR - 6000 - 12001



■ Сварочное оборудование для Ranju

330 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

110 кВа Сварочный аппарат постоянного тока средней частоты

DB - 330 - 15009

DB - 110 - 18001



■ Сварочное оборудование для дверей лифтов

165 кВа Аппарат для точечной сварки средней частоты/сварочный пресс для дверей лифтов

Сварочный автомат для дверей лифтов

DB - 165 - 15012

ZA0 - F16001





Система зажимного оборудования Tog-L-Loc производства BTM

Мы поставляем систему для расплющивания выводов Tog-L-Loc для расплющивания листового металла, а также механические зажимы и центровочные штифты для крепления.



Наши заказчики



■ Система зажимного оборудования Tog-L-Loc производства BTM

5Т Станок для расщипывания выводов

TOG - L - LOC - Система зажимного оборудования



8Т Станок для расщипывания выводов

ZMY - 008 - 001 - 16001



10Т Станок для расщипывания выводов

ZMQ - 010 - 001



Переносной пистолет для расщипывания

ZMY - 005 - 007 - 12001



Переносной пистолет для расщипывания

ZMY - 005 - 007 - 13001



Переносной пистолет для расщипывания

ZMY - 005 - 007 - 14001



8Т Станок для расщипывания для верхних плит посудомоечных машин и опор труб подачи воды

ZMY - 008 - 001 - 14001



30Т Станок для расщипывания выводов для ребер усиления и петель посудомоечных машин

ZMY - 030 - 001 - 14002



25Т Станок для расщипывания выводов для усиления сборки посудомоечных машин

ZMY - 025 - 001 - 14001



■ Система зажимного оборудования Tog-L-Loc производства BTM

50Т Станок для расщипывания выводов для втулок посудомоечных машин и герметичных рам

ZMY - 050 - 001 - 14001



35Т Станок для расщипывания выводов для втулок посудомоечных машин и усиления сборки

ZMY - 035 - 001 - 14001



80Т Станок для расщипывания выводов для сборки корпусов посудомоечных машин

ZMY - 080 - 001 - 11001



60Т Станок для расщипывания выводов для сборки корпусов посудомоечных машин

ZMY - 060 - 001 - 11001



30Т Станок для расщипывания выводов для корпусов посудомоечных машин и изгибания

ZMY - 030 - 001 - 11001



20Т Станок для расщипывания выводов для сборки корпусов посудомоечных машин

ZMY - 020 - 001 - 11001



■ Система зажимного оборудования Tog-L-Loc производства BTM

5Т Станок для расщипывания выводов

Tog-L-LOC - Система зажимного оборудования



8Т Станок для расщипывания выводов

ZMY -008 -001 -16001



10Т Станок для расщипывания выводов

ZMQ -010 -001



Переносной пистолет для расщипывания

ZMY -005 -007 -12001



Переносной пистолет для расщипывания

ZMY -005 -007 -13001



Переносной пистолет для расщипывания

ZMY -005 -007 -14001



8Т Станок для расщипывания для верхних плит посудомоечных машин и опор труб подачи воды

ZMY -008 -001 -14001



30Т Станок для расщипывания выводов для ребер усиления и петель посудомоечных машин

ZMY -030 -001 -14002



25Т Станок для расщипывания выводов для усиления сборки посудомоечных машин

ZMY -025 -001 -14001



■ Система зажимного оборудования Tog-L-Loc производства BTM

50Т Станок для расщипывания выводов для втулок посудомоечных машин и герметичных рам

ZMY -050 -001 -14001



35Т Станок для расщипывания выводов для втулок посудомоечных машин и усиления сборки

ZMY -035 -001 -14001



80Т Станок для расщипывания выводов для сборки корпусов посудомоечных машин

ZMY -080 -001 -11001



60Т Станок для расщипывания выводов для сборки корпусов посудомоечных машин

ZMY -060 -001 -11001



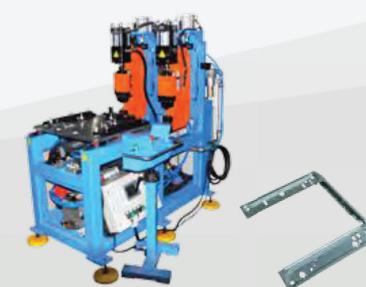
30Т Станок для расщипывания выводов для корпусов посудомоечных машин и изгибания

ZMY -030 -001 -11001



20Т Станок для расщипывания выводов для сборки корпусов посудомоечных машин

ZMY -020 -001 -11001



■ Управление

802 устройство управления преобразователем сварочного пистолета (одно устройство служит для управления одним сварочным пистолетом)

802 устройство управления преобразователем сварочного пистолета (одно устройство служит для управления двумя сварочными пистолетами)

802/803 Устройство управления роботизированным сварочным пистолетом



Блок управления HRC - 62 (Функция Hanging install) (один элемент управления) для управления одним сварочным пистолетом)

Блок управления HRC - 62 (Функция Hanging install) (один элемент управления) для управления двумя сварочными пистолетами)

Переносное программное устройство

HRC -X62 -4 -1 -00

HRC -X62 -4 -1 -00

HRC -601 -1A -01 -00



Блок управления HRC - 61 (Функция Hanging install)

Блок управления HRC - 61 (Функция Seat Type Install)

HRC -X61 -3 -2 -00

HRC -X61 -3 -1 -00



■ Управление

Блок управления HRC - 62 (Функция Seat Type Install)

HRC -X62 -2 -4 -00A



Блок управления сенсорной панелью для сварочного аппарата постоянного тока

HRC -200 -LPM100 -A-00 HRC -220 -LPM200 -A-00 HRC -220 -LPM100/200 -B-00 HRC -220 -LPS100/200 -B-00



HRC802 Блок управления преобразователем для стационарного сварочного аппарата

HRC -802 -L100/200/400 -A-00
HRC -802 -L100/200/400 -B-00



HRC802 Питание преобразователя

HRC -802 -20A/30B/30D/60/120 -00



HRC802 Блок управления преобразователем для стационарного аппарата

HRC -802 -LPM100/200/400 -A-00
HRC -802 -LPS100/200/400 -A-00



HRC61 Блок управления преобразователем для стационарного сварочного аппарата переменного тока

DN -80 -14013 -D1 -00



HRC62 Блок управления преобразователем для стационарного сварочного аппарата переменного тока

DN -125 -16001 -D1 -00

