

NSW21EX

Digital Signal Inverter Stud Welder



NSW

日本スタッドウェルディング株式会社

URL <http://www.nsw-j.com>

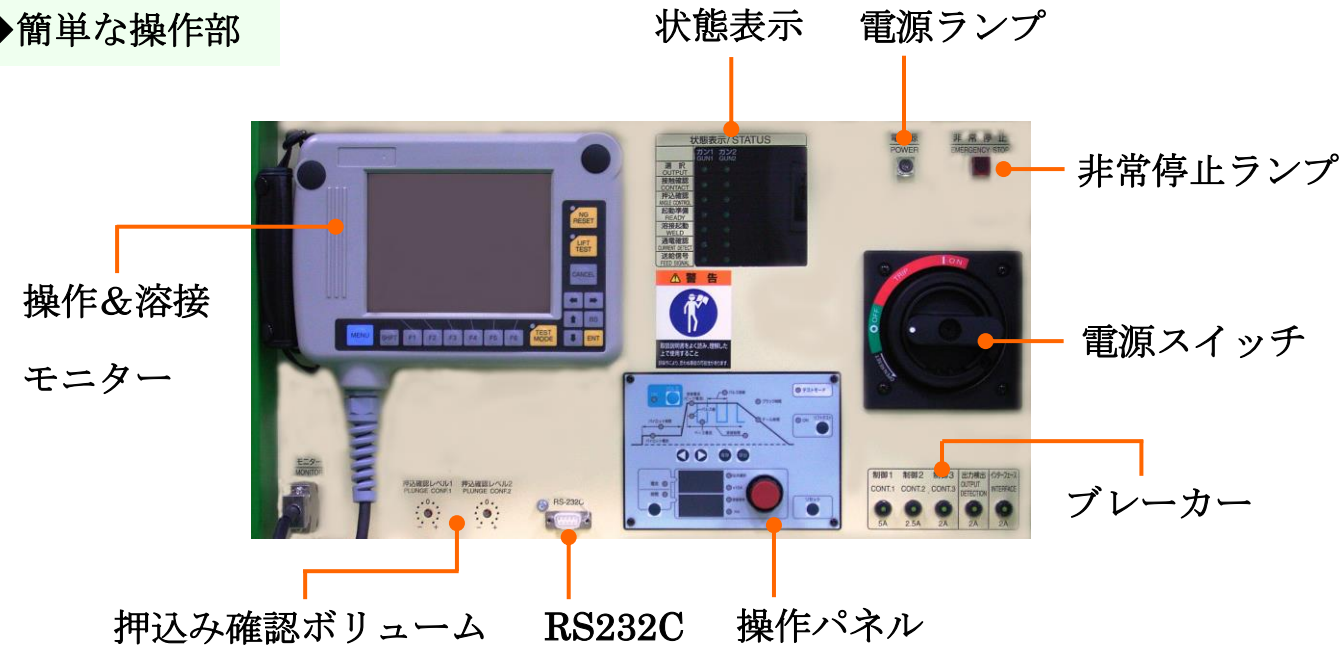
- 本社 〒 210-0846 神奈川県川崎市川崎区小田1丁目2番6号
TEL. 044-333-3636(代)
- 東京支社 〒 210-0846 神奈川県川崎市川崎区小田1丁目2番6号
TEL. 044-333-6500(代)
- 中部支社 〒 446-0011 愛知県安城市北山崎町柳原13番地1号
TEL. 0566-45-5241(代)
- 大阪営業所 〒 564-0063 大阪府吹田市江坂町5丁目13番4号
TEL. 06-6385-2332(代)
- 中国営業所 〒 733-0011 広島県広島市西区横川町3丁目12番10号 (村上ビル)
TEL. 082-532-1785(代)
- 滋賀事業所 〒 529-1422 滋賀県東近江市五個荘小幡町474番地
TEL. 0748-48-4600(代)
- NSW (THAILAND) CO., LTD.
TEL. 66-38-212360-64 FAX. 66-38-212357

無断転載禁止。仕様は予告なく変更する場合があります。

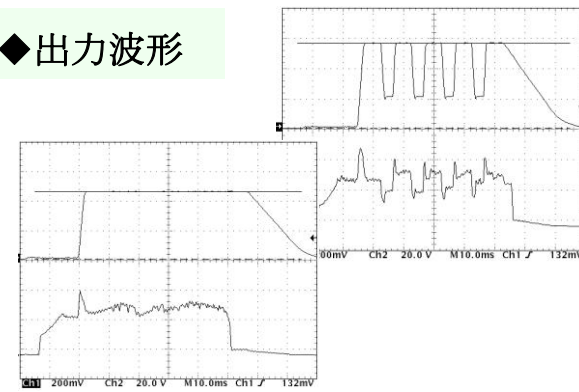
NSW

日本スタッドウェルディング株式会社

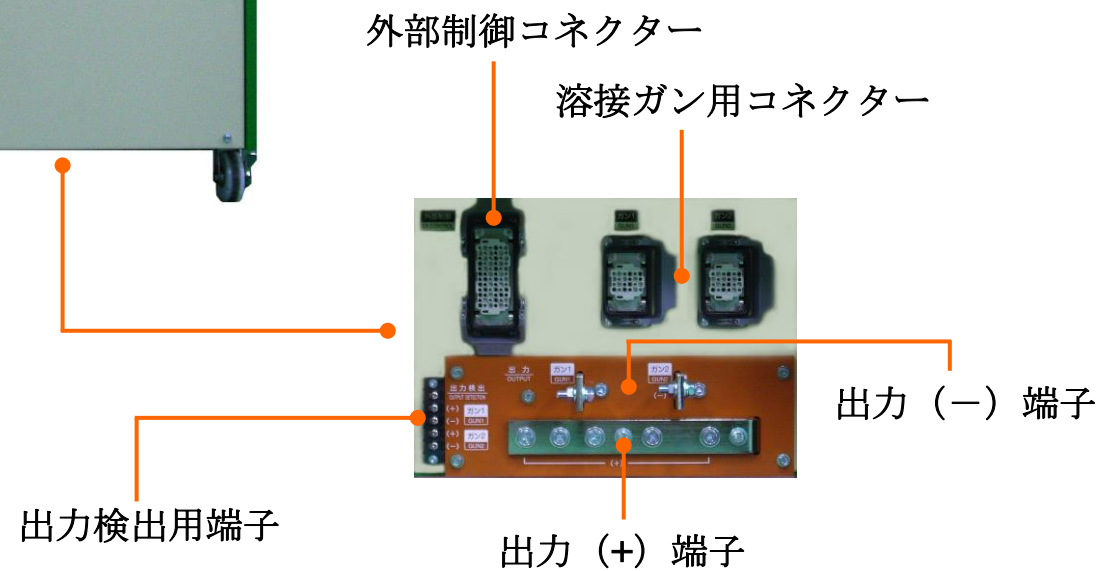
◆簡単な操作部



◆出力波形



◆ケーブル接続部



◆仕様

型 式	NSW21EX
入 力 電 圧	三相 AC400V±10% 50/60Hz
定 格 入 力	160kVA / 133kW
設 備 容 量	200kVA 75A
使 用 率	3% (20本/分 LFスタッド溶接時)
出 力 電 流	200A~2000A
出 力 時 間	5msec~100msec
パイロット電流	10A~50A
パイロット時間	10msec~40msec
適応スタッド	φ3~φ9 (T、TS、SD、LFスタッド)
制 御 方 式	IGBTインバータによるPWM制御
出 力 波 形	直流波形 / パルス波形
接 続 数	標準2台の溶接ガンを接続可能
溶接条件数	各溶接ガンに対して16条件
溶接モニター	メインーク電流/メインーク電圧/メインーク時間/ブランク時間
外 観 寸 法	幅545mm (エアフィルタ部140mm含まず) ×高さ1100mm ×奥590mm
重 量	約140kg
冷 却 方 式	間欠式強制空冷
一次ケーブル	4x14mm ² ×10m以内 / 4x22mm ² ×20m以内

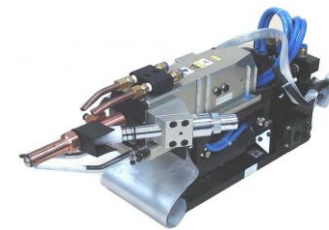
●環境にやさしい省スペース、省電力設計。

●直流溶接電流波形とパルス溶接電流波形の切替えが可能です。

●安全設計、自己診断機能付き。

●デジタル制御による、安定した溶接品質。

◆適応設備例



【スタッド溶接ガン】



【スタッド送給フィーダー】

