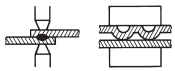


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



A
PUNKT-
Schweißmaschine



B
komb. PUNKT-BUCKEL-
Schweißmaschine



C
BUCKEL-
Schweißmaschine

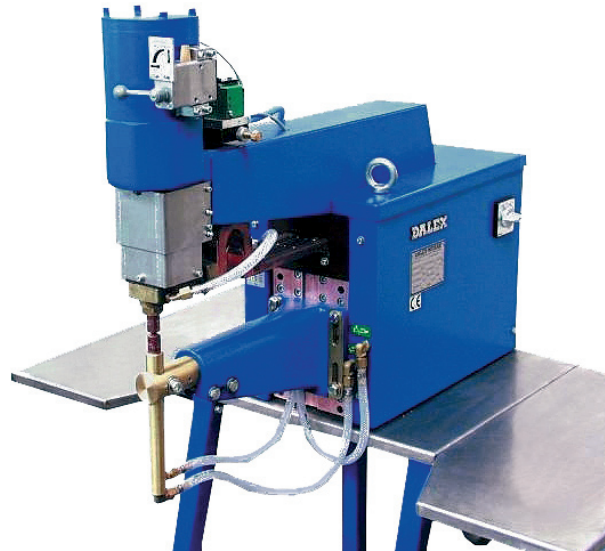


Abb. PMS 10-4T in der Ausführung A
als Punktschweißmaschine

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED:	16 oder 32 kVA
Ausladung:	200, 350 oder 550 mm
Elektrodenkraft:	65 -390 daN oder 20-390 daN
Elektrodenhub:	max. 65 mm Hub

TECHNISCHE MERKMALE

- Maschinengestell und Transformator bilden eine Baueinheit
- verwindungssteife Ausführung der Ausleger mit Schweißarmaturen
- enge Kopplung des Sekundärkreises mit gutem Leistungsfaktor
- Spezial-Elektrodenkraftzylinder mit Präzisionsführung und externem Verdrehschutz
- Elektrodenkraft stufenlos durch Druckminderventil regulierbar
- Geschwindigkeit von Vor- und Rückhub des Zylinders separat über Drosseln steuerbar
- Schweißtransformator, wassergekühlt, mit Thermoschutzschalter ausgelegt
- Primär- und Sekundärspulen im Vakuum vergossen
- unterer Ausleger aus massivem Messingguß, stufenlos höhenverstellbar
- 8-Stufenschalter serienmäßig zur Leistungsregelung und Druckluftwartungseinheit, bestehend aus Druckfilter, Druckluftregler mit Manometer

ZUSATZAUSTATTUNG

- Doppelhubzylinder (DH), 45 + 20 mm Hub (nicht bei Ausführung C)
- Doppelhubzylinder mit Zustellung für den Vorhub (DHZ), 0 - 45 mm Vorhub + 20 mm Arbeitshub (nicht bei Ausführung C)
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich 20 - 390 daN, 65 mm Hub
- stromloses Aufsetzen der Oberelektrode über Doppelfußtaster (nur bei Ausf. A-EH)
- Maschinentisch mit Edelstahlplatte
- Ablageplatten rechts und links aus Edelstahl
- Druckausgleichswerkzeug zum Ausgleich der Werkzeugtoleranzen. Schnelles und kraftschüssiges Nachsetzen des Oberwerkzeuges beim Schweißen.
- Verbindungskabelsatz zwischen Maschine und Steuergerät, Standlänge von Primär- und Steuerleitungen ca. 3000 mm
- Synchron-Thyristor-Steuerung als Einschub nach Wahl

PMS 10-4T

Widerstandsschweißmaschine

Odporový svařovací lis typ PMS 10-4 T

Technická data dle DIN 44753

Gültig für Maschinenausführung A Technische Daten für Ausführung B a C auf Anfrage			Odporový svařovací lis bodový, stolní						
			PMS 10-4 T / 16 kVA			PMS 10-4 T / 32 kVA			
Skupina	Vyložení ⁷⁾	mm	200	350	550	200	350	550	
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při (50 %)	kVA	16			32		
		Trvalý výkon	kVA	11,3			22,6		
		Max. zkratový proud	kVA	80	69,3	62,9	160	150	101
		Max. svařovací výkon	kVA	64	55,4	50,2	128	120	81
	Napětí na stroji	Sekundár. - běh na prázdko	V	3,6(1,8/2,0/2,2/2,4/2,7/3,0/3,3/3,6)			4,6(2,3/2,7/3,1/3,4/3,7/4,0/4,3/4,6)		
		Počet regulačních stupňů		8			8		
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400			400		
		Jmenovitá frekvence	Hz	50			50		
		Připojovací příkon	kVA	48	41,6	37,7	96	90	60,8
		Hlavní vypínač / jistění ¹⁾	A	50	36	36	63	63	50
		Průřez přírodního kabelu ⁶⁾	mm ²	6			10		
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	4,16	4,12	4,1	6,8	6,6	6,38
		Proud při trvalém provozu ⁴⁾	kA	2,94	2,91	2,9	4,8	4,65	4,51
		Zkratový proud	kA	20,7	17,8	16,3	34,4	30	20,2
		Max. svařovací proud	kA	16,6	14,2	13,1	27,5	24	16,2
Povolený DZ při max. svařov. proudu		%	3,2	4,3	5	3,0	3,75	7,8	
Mechanický oddíl	Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm	65			65		
		Přítlak elektrody min. / max.	daN	65-390 příp. 20-390 ⁸⁾			65-390 příp. 20-390 ⁸⁾		
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	400			400		
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ⁵⁾	m ³	0,65			0,65		
	Píst DH, DHZ, DHZF	Zdvih elektr. max. před+prac. zdvih	mm	65 / DH = 45 + 20 / DHZ = 0 - 45 + 20 - 65					
		Přítlak elektrody min. / max.	daN	65-390 příp. 20-390 ⁸⁾			65-390 příp. 20-390 ⁸⁾		
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	400			400		
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ⁵⁾	m ³	0,75			0,75		
	Armatura bodovací „A“	Rožteč ramen min. / max.	mm	50/130			50/30		
		Rameno armatury-Ø	mm	45			45		
		Držák elektrody-Ø	mm	20			25		
		Nastavitelnost držáku elektrody	mm	135			135		
	Armatura výstupková „B“ a „C“	Sedlo svařovací elektr.-No. / vnější Ø	mm	1/12,5			2/18		
		Upínací plato délka x šířka	mm	100 x 100		---	100 x 100		---
		Rožteč upínacích plat min. / max.	mm	50/210		---	50/210		---
Tlakový vzduch	T-drážka / rožteč x počet	mm	8 DIN 650/63 x 2			8 DIN 650/63 x 2			
	Konektor/Jmenovitá vzdálenost/Závit		NG 13 - G½			NG 13 - G½			
Chladicí kapalina	Provozní tlak min. / max.	bar	6/10			6/10			
	Konektor/Jmenovitá vzdálenost/Závit		NG 10 - G 3/8			NG 10 - G 3/8			
	Provozní tlak min. / max. ¹²⁾	bar	2/5			2/5			
Rozměry stroje	Spotřeba při plném zatížení	l/min ⁻¹	4			4			
	Šířka x Hloubka x Výška ¹⁰⁾	mm	1100 x 805/955/1155 x 1270			1100 x 805/955/1155 x 1270			
Data pro přepravce	Hmtonnost Stroj / Řídicí skříň ⁹⁾	kg	165/170	175/180	185/190	190/195	200/205	210/215	
	Hmtonnost brutto ⁹⁾	kg	325	355	385	350	380	410	
	Paleta: Šířka x Hloubka x Výška ¹¹⁾	mm	625 x 905/1055/1255 x 1600			625 x 905/1055/1255 x 1600			
Ad.Tech.Oddíl	Svařovací parametry	Objem	m ³	0,9	1,1	1,3	0,9	1,1	1,3
		Ocelový pech obsah C < 0,2 % ²⁾	mm	5 + 5	4 + 4	3 + 3	7 + 7	6 + 6	5 + 5
		Měděný plech ³⁾	mm	3 + 3	2 + 2	1 + 1	4 + 4	3 + 3	2 + 2
		Hliníkový plech ³⁾	mm	1 + 1	0,8 + 0,8	0,5 + 0,5	2 + 2	1,5 + 1,5	0,8 + 0,8
	Kulatina Ø obsah C < 2,0 % ²⁾	mm	16 + 16	14 + 14	12 + 12	20 + 20	18 + 18	16 + 16	
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň	IW	1/60 L			1/60 L			
Poznámka	Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung.								
	1) Betriebsklasse gL		6) ohne Anbauschaltschrank Breite=502 mm		10) bei Sonderausstattung mit erhöhtem Elektrodenkraftbereich				
	2) bei höchster Trafo-Schaltstufe		7) ohne Thyristorleistungsstufe		11) bei erhöhtem Elektrodenkraftber. + 5 kg				
	3) bei Betriebsdruck 6 bar, Hub 20 mm		8) Ist-Ausladung = Ausf. B u. C - 10 mm		12) bei Sonderausstattung mit -Stufenschaltung				
	4) DH+5 kg, DHZ+6 kg, DHZF+8 kg		9) bei Sonderausstattung mit erweitertem Elektrodenkraftbereich		13) Kabellänge < 15 m				
5) von Einflussgrößen abhängig									