

DALEX

SCHWEISSTECHNIK



A
PUNKT-
Schweißmaschine



Abb. PMS 12-5 in der Ausführung A
als Punktschweißmaschine

TECHNISCHE MERKMALE

- verwindungssteifer Maschinenständer in Schalenbauweise mit Verrippung
- groß dimensionierter Anbauschaltschrank zur Aufnahme von Schweiß- und Maschinensteuerung
- absolute Trennung zwischen Maschinen- und Schaltraum
- stufenlose Höhenverstellung der unteren Armatur
- Elektrodenkraftzylinder mit Präzisionsführung und externem Verdrehenschutz
- sehr guter Leistungsfaktor durch die enge Kopplung des Sekundärkreises
- Elektrodenkraft stufenlos regulierbar
- Geschwindigkeit von Vor- u. Rückhub des Zylinders separat über Drosseln regelbar
- vier getrennte Kühlwasserkreise zur Kühlung der stromführenden Teile und der Leistungsstufe
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise, wassergekühlt mit Thermoschutzschalter, primärseitig voll gekapselt
- Primär- und Sekundärspulen im Vakuum vergossen
- Druckluftwartungseinheit serienmäßig bestehend aus Druckluftfilter, Druckluftregler mit Manometer
- Menügeführte, mehrsprachige Synchronschweißsteuerung mit zweizeiligem LCD-Display

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED:	80, 100, 125, 160, 200 kVA
Ausladung:	350, 550, 750 oder 1050 mm
Elektrodenkraft:	120-720 daN, 165-990 daN, 215-1290 daN, 300-1800 daN
Elektrodenhub:	max. 100 mm

ZUSATZAUSTATTUNG

- Doppelhubzylinder (DH), 75 + 25 mm Hub
- Doppelhubzylinder mit Zustellhub und Folgeschaltung (DHZF)
0 - 100 mm Zustellhub für den Vorhub, 0 - 100 mm Arbeits-
hub oder 100 mm Langhub
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich 95 - 1290 daN
oder 135 - 1800 daN
- Durchflußwächter zur Kontrolle der Kühlwassermenge
- Verstelleinrichtung zur Höhenregulierung der unteren Armatur
- druckloses Absenken der Oberarmatur über Handventil
- Elektrodenkraftschalter elektronisch
- Druckausgleichswerkzeug zum Kompensieren von
Werkzeugtoleranzen

PMS 12-5

Widerstandsschweißmaschine

Odporový svařovací lis typ PMS 12-5

Technická data dle DIN 44753

Skupina	Charakteristický parametr		Jmenovité vyložení 350 mm ^{8) 9)}			
			Provedení A			
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při (50 %)	kVA	100	125	160
		Trvalý výkon	kVA	70,7	88,4	113
		Max. zkratový proud	kVA	390	460	548
		Max. svařovací výkon	kVA	312	368	438
	Napětí na stroji	Sekundár. - běh na prázdko	V	8,33	9,09	9,75
		Počet regulačních stupňů		0	0	0
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400	400	400
		Jmenovitý primární proud	A	250	312,5	400
		Jmenovitá frekvence	Hz	50	50	50
		Připojovací příkon	kVA	234	276	329
		Zkratový proud primární	A	975	1150	1370
		Hlavní vypínač / jistění ¹⁾	A	KG 251/160	KG 251/160	KG 316/200
		Průřez přívodního kabelu ¹²⁾	mm ²	35	35	50
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	11,7	13,4	16
		Proud při trvalém provozu ²⁾	kA	8,3	9,5	11,3
		Zkratový proud	kA	46	49,5	55
Max. svařovací proud		kA	36,8	39,6	44	
Povolený DZ při max. svařovacím		%	5,1	5,7	6,6	
Mechanický oddíl	Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm	100	100	100
		Přítlak elektrody min. / max.	daN	165 / 990 ¹⁰⁾	215/1290 ¹¹⁾ příp. 95/1290 ⁷⁾	
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	200	200	200
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ³⁾	m ³	3	3,1	3,1
	Píst DH	Zdvih elektrody max. před + prac. zdvih	mm	100/75 + 25	100/75 + 25	100/75 + 25
		Přítlak elektrody min. / max.	daN	165/990 ¹⁰⁾	215/1290 ¹¹⁾ příp. 95/1290 ⁷⁾	
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	200	200	200
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ³⁾	m ³	3,3	3,4	3,4
	Armatura bodovací lis „A“	Rožteč ramen min. / max.	mm	110/410	---	---
		Rameno armatury-Ø	mm	75	---	---
Držák elektrody-Ø		mm	35	---	---	
Nastavitelnost držáku elektrody		mm	150	---	---	
Sedlo svařovací elektrody-No. / vnější Ø		mm	3/25	---	---	
Tlakový vzduch	Konektor / Jmenovitá vzdálenost / Závít		NG 20/G ^{3/4}	NG 20/G ^{3/4}	NG 20/G ^{3/4}	
	Provozní tlak min. / max.	bar	6/10	6/10	6/10	
Chladicí kapalina	Konektor / Jmenovitá vzdálenost / Závít		NG 20/G ^{3/4}	NG 20/G ^{3/4}	NG 20/G ^{3/4}	
	Provozní tlak min. / max. ⁶⁾	bar	4/6	4/6	4/6	
	Spotřeba při plném zatížení	l/min ⁻¹	10	12	12	
Rozměry stroje	Šířka x Hloubka x Výška	mm	775 x 1330 x 1745,5 EH / 1876,5 DH			
	Hmotnost Stroj / Řídicí skříň	kg	705 EH / 715 DH	735 EH / 745 DH	760 EH / 770 DH	
	Hmotnost brutto	kg	---	---	---	
Data pro přepravce	Paleta: Šířka x Hloubka x Výška	mm	---	---	---	
	Objem	m ³	---	---	---	
Ad.Tech.n.Oddíl	Svařovací parametry	Ocelový plech obsah C < 0,2 % ⁴⁾	mm	12 + 12	12 + 12	12 + 12
		Měděný plech ⁴⁾	mm	6 + 6	6 + 6	7 + 7
		Hliníkový plech ⁴⁾	mm	4 + 4	4 + 4	5 + 5
		Kulatina Ø obsah C < 2,0 % ⁴⁾	mm	26 + 26	26 + 26	28 + 28
	Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň ⁵⁾	IW	1/500 IW	1/500 IW	1/900 IW
Poznámka	Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung.					
	¹⁾ Betriebsklasse gL ²⁾ bei höchster Trafo-Schaltstufe ³⁾ bei Betriebsdruck 6 bar ⁴⁾ von Einflussgrößen abhängig	⁵⁾ relative Einschaltdauer und max. Stromzeit während der Einschaltdauer siehe entsprechende Belastungsdiagramme ⁶⁾ bei Umlaufkühlung = Differenzdruck zwischen Kühlwasservorlauf / Kühlwasserrücklauf ⁷⁾ bei Sonderausstattung mit erweitertem Elektrodenkraftbereich, nur für Ausladung 350 und 550 mm	⁸⁾ Ist-Ausladung 353 mm ⁹⁾ Daten für andere Ausleger auf Anfrage ¹⁰⁾ ab Ausladung 750 mm: 120/720 daN ¹¹⁾ ab Ausladung 750 mm: 165/990 daN ¹²⁾ Kabellänge < 15 m			