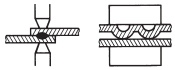


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



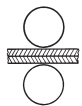
A
BODOVÝ-
odporový svařovací lis



B
komb. PUNKT-BUCKEL-
Schweißmaschine



C
BUCKEL-
Schweißmaschine



N
NAHT-Schweißmaschine
mit Quer- oder Längsnahtarmatur

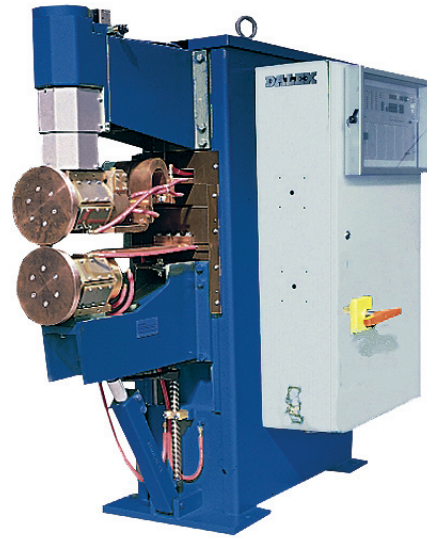


Abb. PMS 14-4 in der Ausführung N
als Nahtschweißmaschine

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

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED: 100, 125, 160 oder 200 kVA

Ausladung:	250, 350, 550, 750 oder 1050 mm
------------	---------------------------------

Elektrodenkraft:	200 – 1200 daN, 80 – 1200 daN oder 300 – 1800 daN
------------------	---

Elektrodenhub:	max. 100 mm
----------------	-------------

ZUSATZAUSSTATTUNG

- Doppelhubzylinder (DH), 75 + 25 mm Hub
- Doppelhubzylinder mit Zustellung für den Vorhub (DHZ), 0 - 75 mm Vorhub + 25 - 100 mm Arbeitshub
- Doppelhubzylinder mit Zustellhub und Folgeschaltung (DHZF) 0 - 100 mm Zustellhub für den Vorhub, 0 - 100 mm Arbeitshub oder 100 mm Langhub
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich 80 - 1200 daN
- Zylinder mit erhöhtem Elektrodenkraftbereich 300 - 1800 daN
- Durchflußwächter zur Kontrolle der Kühlwassermenge
- Verstelleinrichtung zur Höhenregulierung der unteren Armatur
- druckloses Absenken der Oberarmatur über Handventil
- Elektrodenkraftschalter elektronisch
- doppelte Sekundär-Leerlaufspannung
- 4-Stufenschalter im Anbauschaltschrank montiert
- Hauptschalter im Anbauschaltschrank montiert
- Druckausgleichswerkzeug zum Kompensieren von Werkzeugtoleranzen
- Ausführung als Dreiphasen-Gleichstrommaschine
- Synchron-Thyristor-Steuerung nach Wahl

PMS 14-4

Widerstandsschweißmaschine

Odporový svařovací lis typ PMS 14-4

Technická data dle DIN 44753

Skupina	Vyložení	Jmenovité vyložení 250 mm ⁸⁾													
		Provedení			Provedení			Provedení			Ausführung				
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C		
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při (50 %)	kVA	100			125			160			200		
		Trvalý výkon	kVA	70,7			88,4			113,1			141,4		
		Max. zkratový proud	kVA	444	634	636	547	684	737	697	836	870	748	893	969
		Max. svařovací výkon	kVA	355	507	509	437	547	589	558	669	696	598	714	775
	Napětí na stroji	Sekundár. - běh na prázdno	V	4,13/5,5/6,9/8,26			5,0/6,33/7,76/9,04			5,8/7,2/8,4/9,74			7,76/8,44/9,27/10,0		
		Počet regulačních stupňů		0 příp. 4 ¹²⁾			0 příp. 4 ¹²⁾			0 příp. 4 ¹²⁾			0 příp. 4 ¹²⁾		
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400			400			400			400		
		Jmenovitý primární proud	A	263			329			421			526		
		Jmenovitá frekvence	Hz	50			50			50			50		
		Připojovací příkon	kVA	266	380	382	328	410	442	418	501	522	449	535	581
		Hlavní vypínač / jistění ¹⁾	A	*/160	*/200	*/200	*/200	*/250	*/250	*/250	*/315	*/315	*/315	*/315	*/315
		Průřez přívodního kabelu ^{1) 13)}	mm ²	35	50	50	50	70	70	70	95	95	95	95	95
		Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	11,98	12,0	12,07	13,58	13,65	13,73	16,05	16,12	16,26	19,69	19,76
	Proud při trvalém provozu		kA	8,47	8,49	8,54	9,6	9,65	9,71	11,35	11,4	11,5	13,92	13,97	14,0
Zkratový proud	kA		53,5	73,5	75,5	60,0	75,5	80,0	70,7	85,4	88,0	74,0	87,0	93,8	
Max. svařovací proud	kA		42,8	58,8	60,4	48,0	60,4	64,0	56,6	68,3	70,4	59,2	69,6	75,0	
Povolený DZ při max. svařovacím proudu	%		3,9	2,0	2,0	4,0	2,5	2,3	4,0	2,8	2,7	5,5	4,0	3,5	
Mechanický oddíl	Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm	100			100			100			100		
		Přítlak elektrody min. / max.	daN	200/1200 příp. 80/1200 ⁹⁾ příp. 300/1800 ¹⁰⁾			200/1200 příp. 80/1200 ⁹⁾ příp. 300/1800 ¹⁰⁾			200/1200 příp. 80/1200 ⁹⁾ příp. 300/1800 ¹⁰⁾			200/1200 příp. 80/1200 ⁹⁾ příp. 300/1800 ¹⁰⁾		
		Sekvence zdvihů při zdvíhu 10 mm	min ⁻¹	400			400			400			400		
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ³⁾	m ³	1,5 příp. 1,65 ¹⁰⁾			1,5 příp. 1,65 ¹⁰⁾			1,5 příp. 1,65 ¹⁰⁾			1,5 příp. 1,65 ¹⁰⁾		
	Píst DH, DHZ, DHZF	Zdvih elektrody max. před + prac. zdvih	mm	100 / DH = 75 + 25 / DHZ = 0 - 75 + 25 - 100 / DHZF = 0 - 100 + 0 - 100			100 / DH = 75 + 25 / DHZ = 0 - 75 + 25 - 100 / DHZF = 0 - 100 + 0 - 100			100 / DH = 75 + 25 / DHZ = 0 - 75 + 25 - 100 / DHZF = 0 - 100 + 0 - 100			100 / DH = 75 + 25 / DHZ = 0 - 75 + 25 - 100 / DHZF = 0 - 100 + 0 - 100		
		Přítlak elektrody min. / max.	daN	200/1200 příp. 80/1200 ⁹⁾ příp. 300/1800 ¹⁰⁾			200/1200 příp. 80/1200 ⁹⁾ příp. 300/1800 ¹⁰⁾			200/1200 příp. 80/1200 ⁹⁾ příp. 300/1800 ¹⁰⁾			200/1200 příp. 80/1200 ⁹⁾ příp. 300/1800 ¹⁰⁾		
		Sekvence zdvihů při zdvíhu 10 mm	min ⁻¹	400			400			400			400		
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ³⁾	m ³	1,7 příp. 1,85 ¹⁰⁾			1,7 příp. 1,85 ¹⁰⁾			1,7 příp. 1,85 ¹⁰⁾			1,7 příp. 1,85 ¹⁰⁾		
	Armatura bodovací lis	Rozteč ramen min. / max.	mm	110/420			110/420			110/420			110/420		
		Rameno armatury-Ø	mm	75			75			75			75		
		Držák elektrody-Ø	mm	35 příp. Aufflansch-Ausführung bei „B4“			35 příp. Aufflansch-Ausführung bei „B4“			35 příp. Aufflansch-Ausführung bei „B4“			35 příp. Aufflansch-Ausführung bei „B4“		
		Nastavitelnost držáku elektrody	mm	175			175			175			175		
		Sedlo svařovací elektrody-No. / vnější Ø	mm	3/25			3/25			3/25			3/25		
	Armatura výstupkový lis	Upínací plato horní šířka x hloubka	mm	150 x 150			150 x 150			150 x 150			150 x 150		
Upínací plato dolní šířka x hloubka		mm	150 x 150			150 x 150			150 x 150			150 x 150			
Rozteč upínacích plat min. / max.		mm	150/460			150/460			150/460			150/460			
T-drážka / rozteč x počet		mm	12 DIN 650/63 x 2			12 DIN 650/63 x 2			12 DIN 650/63 x 2			12 DIN 650/63 x 2			
Armatura švového lisu	Elek. talířová horní Ø příčný / podélný ¹⁾	mm	---			---			---			---			
	Elek. talířová dolní Ø příčný / podélný ³⁾	mm	---			---			---			---			
	Rychlost předzdvíhu min. / max.	m/min ⁻¹	---			---			---			---			
Tlakový vzduch	Konektor / Jmenovitá vzdálenost / Závit		NW 16/R 1/2"			NW 16/R 1/2"			NW 16/R 1/2"			NW 16/R 1/2"			
	Provozní tlak min. / max.	bar	6/10			6/10			6/10			6/10			
Chladicí kapalina	Konektor / Jmenovitá vzdálenost / Závit		NW20/R 3/4"			NW20/R 3/4"			NW20/R 3/4"			NW20/R 3/4"			
	Provozní tlak min. / max. ¹⁾	bar	2/5			2/5			2/5			2/5			
	Spotřeba při plném zatížení ⁴⁾	l/min ⁻¹	10 příp. 6 ⁷⁾			12 příp. 8 ⁷⁾			12 příp. 8 ⁷⁾			14 příp. 10 ⁷⁾			
Rozměry stroje	Šířka x Hloubka x Výška ⁴⁾	mm	870 x 1310 x 1705 EH/ 1761 DH/ 1825 DHZ/ 1873 DHZF/ 1760 EH ¹⁰⁾ / 2015 DHZF ¹⁰⁾												
	Hmotnost Stroj / Řídící skříň ⁶⁾	kg	630/70	645/70	640 ¹¹⁾ /70	655/70	665/70	665 ¹¹⁾ /70	680/70	675/70	675 ¹¹⁾ /70	670/70	685/70	680 ¹¹⁾ /70	
	Hmotnost brutto	kg	920	935	930 ¹¹⁾	955	970	965	965	980	975 ¹¹⁾	970	985	980 ¹¹⁾	
Data pro přepravce	Paleta: Šířka x Hloubka x Výška	mm	1020 x 1460 x 1855 EH/1910 DH/1975 DHZ/2025 DHZF/1910 EH ¹⁰⁾ /2165 DHZF ¹⁰⁾												
	Objem	m ³	2,8 EH/2,9 DH/3,0 DHZ, DHZF/2,9 EH ¹⁰⁾ /3,3 DHZF ¹⁰⁾												
Ad.Techn.Oddíl	Svařovací parametry	Ocelový plech obsah C < 0,2 % ⁵⁾	mm	12+12			12+12			12+12			12+12		
		Měděný plech ⁵⁾	mm	6 + 6			6 + 6			7 + 7			7 + 7		
		Hliníkový plech ⁵⁾	mm	4 + 4			4 + 4			5 + 5			5 + 5		
		Kulatina Ø obsah C < 2,0 % ⁵⁾	mm	26+26			26+26			28+28			28+28		
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň	IW	1/500	1/700		1/700			1/700			1/700			
Poznámka	Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung.														
	1) Betriebsklasse gL 2) bei höchster Trafo-Schaltstufe 3) bei Betriebsdruck 6 bar, Hub 20 mm 4) DH+12 kg, DHZ+15 kg, DHZF + 20 kg 5) von Einflussgrößen abhängig 6) ohne Anbauschaltschrank Breite=570 mm 7) ohne Thyristorleistungsstufe 8) Ist-Ausladung=bei Ausf. A + 5 mm / B, C – 20 mm 9) bei Sonderausstattung mit erweitertem Elektrodenkraftber. 10) bei Sonderausstattung mit erhöhtem Elektrodenkraftbereich 11) bei erhöhtem Elektrodenkraftbereich + 15 kg 12) mit 4-Stufenschaltung 13) Technische Daten auf Anfrage 14) Bei Umlaufkühlung = Differenzdruck zwischen Kühlwasservorlauf/-rücklauf 15) Kabellänge < 15 m														