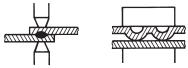


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



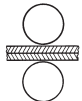
A
PUNKT-
Schweißmaschine



B
komb. PUNKT-BUCKEL-
Schweißmaschine



C
BUCKEL-
Schweißmaschine



N
NAHT-Schweißmaschine
mit Quer- oder Längsnahtarmatur

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



Abb. PMS 16-4 in der Ausführung A als Punktschweißmaschine

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED: 200 oder 250 kVA

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

Elektrodenkraft:	340–2040 daN, 140–2040 daN od. 500–3000 daN
------------------	---

Elektrodenhub:	max. 120 mm
----------------	-------------

ZUSATZAUSTATTUNG

- Doppelhubzylinder (DH), 90 + 30 mm Hub
- Doppelhubzylinder mit Zustellung für den Vorhub (DHZ), 0 - 90 mm Vorhub + 30 - 120 mm Arbeitshub
- Doppelhubzylinder mit Zustellhub und Folgeschaltung (DHZF) 0 - 120 mm Zustellhub für den Vorhub, 0 - 120 mm Arbeitshub oder 120 mm Langhub
- Zylinder mit erweitertem Elektrodenkraftbereich 140-3000 daN
- Zylinder mit erhöhtem Elektrodenkraftbereich 500–1800 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 16-4

Widerstandsschweißmaschine

Odporový svařovací lis typ PMS 16-4

Technická data dle DIN 44753

Skupina	Charakteristický parametr	Jmenovité vyložení 250 mm ⁸⁾									
		Provedení			Provedení						
		A	B	C	A	B	C				
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při (50 %)	kVA			200			250		
		Trvalý výkon	kVA			141,4			176,5		
		Max. zkratový proud	kVA			604	848	908	920	1268	1380
		Max. svařovací výkon	kVA			483	678	726	735	1015	1104
	Napětí na stroji	Sekundár. - běh na prázdko	V			6,15/7,54/8,88/10,25			7,7/9,3/10,8/12,5		
		Počet regulačních stupňů	V			4			4		
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V			400			400		
		Jmenovitý primární proud	A			500			625		
		Jmenovitá frekvence	Hz			50			50		
		Připojovací příkon	kVA			362	508	545	550	761	828
		Zkratový proud primární	A			1510	2120	2270	2300	3170	3450
		Hlavní vypínač / jistič ¹⁾	A			MC 408/200	MC 408/250	MC 408/315	MC 408/315	MC 408/400	MC 408/400
		Průřez přírodního kabelu ¹⁰⁾	mm ²			50	70	95	95	150	150
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA			19,25	19,29	19,3	19,47	19,52	19,54
		Proud při trvalém provozu ²⁾	kA			13,61	13,64	13,65	13,77	13,8	13,82
		Zkratový proud	kA			57,8	81,3	87,7	72	99,6	108
		Max. svařovací proud	kA			46,2	65	70,2	57,6	79,7	86,4
		Povolný DZ při max. svařovacím proudě	%			8,7	4,4	3,8	5,7	3	2,5
	Mechanický oddíl	Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm			120			120	
Přítlak elektrody min. / max. ⁹⁾			daN			340/2040 příp. 140/2040			340/2040 příp. 140/2040		
Sekvence zdvihů při zdvíhu 10 mm			min ⁻¹			300			300		
Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ³⁾			m ³			3,2			3,2		
Píst DH, DHZ, DHZF		Zdvih elektrody max. před + prac. zdvih	mm			120 / DH = 90 + 30 / DHZ = 0 - 90 + 30-120 / DHZF = 0 - 120 + 0 - 120					
		Přítlak elektrody min. / max.	daN			340/2040 příp. 140/2040			340/2040 příp. 140/2040		
		Sekvence zdvihů při zdvíhu 10 mm	min ⁻¹			300			300		
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ³⁾	m ³			3,4			3,4		
Armaturo bodovací lis „A“		Rozteč ramen min. / max.	mm			160/460			160/460		
		Rameno armatury-Ø	mm			90			90		
		Držák elektrody-Ø	mm			35 příp. Aufflansch-Ausf. bei „B4“			35 příp. Aufflansch-Ausf. bei „B4“		
		Nastavitelnost držáku elektrody	mm			160			160		
		Sedlo svařovací elektrody-No. / vnější Ø	mm			3/25			3/25		
Armaturo výstupkový lis „B“ a „C“		Upínací plato horní šířka x hloubka	mm			200 x 200			200 x 200		
		Upínací plato dolní šířka x hloubka	mm			200 x 200			200 x 200		
		Rozteč upínacích plat min. / max.	mm			200/500			200/500		
		T-drážka / rozteč x počet	mm			14 DIN 650/126 x 2			14 DIN 650/126 x 2		
Armaturo švového lisu „N“		Elek. talířová horní Ø příčný / podélný	mm			---			---		
		Elek. talířová dolní Ø příčný / podélný	mm			---			---		
	Rychlost předzdvíhu min. / max.	m/min ⁻¹			---			---			
Tlakový vzduch	Konektor / Jmenovitá vzdálenost / Závít				NG 16/G 1/2			NG 16/G 1/2			
	Provozní tlak min. / max.	bar			6/10			6/10			
Chladicí kapalina	Konektor / Jmenovitá vzdálenost / Závít				NG 20/G 3/4			NG 20/G 3/4			
	Provozní tlak min. / max.	bar			2/5			2/5			
	Spotřeba při plném zatížení ⁷⁾	l/min ⁻¹			14 příp. 10			14 příp. 10			
Rozměry stroje	Šířka x Hloubka x Výška ⁶⁾	mm			900 x 1425 x 1885 EH / 1945 DH / 2020 DHZ / 2078,5 DHZF						
	Hmotnost Stroj / Řídící skříň ⁴⁾	kg			1030/70	1060/70	1055/70	^{1070/20}	1100/70	1095/70	
Data pro přepravce	Hmotnost brutto ⁴⁾	kg			1450	1480	1475	1490	1520	1515	
	Paleta: Šířka x Hloubka x Výška	mm			1100 x 1625 x 2085 EH / 2145 DH / 2220 DHZ / 2279 DHZF						
	Objem	m ³			3,8 EH / 3,9 DH / 4,0 DHZ / 4,1 DHZF						
Ad.Tech.n.Oddíl	Svařovací parametry	Ocelový plech obsah C < 0,2 % ⁵⁾	mm			14 + 14			14 + 14		
		Měděný plech ⁵⁾	mm			8 + 8			8 + 8		
		Hliníkový plech ⁵⁾	mm			6 + 6			6 + 6		
		Kulatina Ø obsah C < 2,0 % ⁵⁾	mm			30 + 30			32 + 32		
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň	IW			1/900 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, Hub 20 mm 4) DH+20 kg, DHZ+25 kg, DHZF+30 kg 5) von Einflussgrößen abhängig 6) ohne Anbauschaltschrank Breite=600 mm 7) ohne Thyristorleistungsstufe 8) Ist-Ausladung = Ausf. A + 8 mm/B u. C - 22 mm 9) bei Sonderausstattung mit erweitertem Elektrodenkraftbereich 10) Kabellänge < 15 m										