

DALEX

SCHWEISSTECHNIK



C
Buckel-
Schweißmaschine



Abb. PMS 32-5 in der Ausführung C
als Buckelschweißmaschine

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 Verdrehschutz
- 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:	100, 125, 160 oder 200 kVA
Ausladung:	250, 350 oder 550 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 Zustellung für den Vorhub, 0 - 100 mm Arbeitshub 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 32-5

Widerstandsschweißmaschine

Odporový svařovací lis typ PMS 32-5

Technická data dle DIN 44753

Skupina	Charakteristický parametr		Jmenovité vyložení 250 mm ⁸⁾			
			Provedení C			
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při (50 %)	kVA	100	125	160
		Trvalý výkon	kVA	70,7	88,4	113
		Max. zkratový proud	kVA	570	664	788
		Max. svařovací výkon	kVA	456	531	630
	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	342	398	470
		Zkratový proud primární	A	1425	1660	1970
		Hlavní vypínač / jistění ¹⁾	A	KZM 9/200	KZM 9/250	KZM 9/300
		Průřez přívodního kabelu ⁹⁾	mm ²	50	70	95
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	11,7	13,5	16
		Proud při trvalém provozu ²⁾	kA	8,3	9,55	11,3
		Zkratový proud	kA	67	72	80
Max. svařovací proud		kA	53,6	57,6	64	
Povolení DZ při max. svař. proudu		%	2,4	2,7	3	
Mechanický oddíl	Píst EH	Zdvih elektrody max	mm	100	100	100
		Přítlak elektrody min. / max.	daN	215/1290 příp. 95/1290 ⁷⁾	200/1800 příp. 135/1800 ⁷⁾	
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	60	60	60
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ³⁾	m ³	3,1	4,35	4,35
	Píst DH, DHZ, DHZF	Zdvih elektr. max. před+prac.zdvih	mm	---	---	---
		Přítlak elektrody min. / max.	daN	---	---	---
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	---	---	---
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ³⁾	m ³	---	---	---
	Armatura bodovací lis „A“	Rozeč ramén min. / max.	mm	---	---	---
		Rameno armatury-Ø	mm	---	---	---
		Držák elektrody-Ø	mm	---	---	---
		Nastavitelný držák elektrody	mm	---	---	---
Sedlo svař. elektrody-No. / vnější Ø		mm	---	---	---	
Tlakový vzduch	Konektor /Jmenovitá vzdálenost /Závit		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	
Armatura výstupkový lis „C“	Upínací plato horní šířka x hloubka	mm	180 x 180	180 x 180	180 x 180	
	Upínací plato dolní šířka x hloubka	mm	180 x 180	180 x 180	180 x 180	
	Rozeč upínacích plat min. / max.	mm	200/500	200/500	200/500	
	T-drážka / rozeč x počet	mm	14 EN 20865 / 126 x 2	14 EN 20865 / 126 x 2	14 EN 20865 / 126 x 2	
Chladicí kapalina	Konektor /Jmenovitá vzdálenost /Závit		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 1260 x 1770,5			
	Hmotnost Stroj / Řídicí skříň	kg	695	710	720	
Data pro přepravce	Hmotnost brutto	kg	---	---	---	
	Paleta: Šířka x Hloubka x Výška	mm	---	---	---	
	Objem	m ³	---	---	---	
Ad.Tech. Oddíl	Svařovací parametry	Ocelový plech obsah C < 0,2 % ⁴⁾	mm	---	---	
		Měděný plech ⁴⁾	mm	---	---	
		Hliníkový plech ⁴⁾	mm	---	---	
		Kulatina Ø obsah C < 2,0 % ⁴⁾	mm	---	---	
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň ⁵⁾	IW	1/900 IW	1/900 IW	1/900 IW	
Poznámka	Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung.					
	<p>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 235 mm 9) Kabellänge < 15 m</p>					