

DALEX

SCHWEISSTECHNIK



C
Buckel-
Schweißmaschine



Abb. PMS 36-5 s4000

TECHNISCHE MERKMALE

- verwindungssteifer Maschinenständer in Schalenbauweise mit Verrippung
- groß dimensionierter Beistellschaltschrank zur Aufnahme von Schweiß- und Maschinensteuerung
- stufenlose Höhenverstellung der unteren Armatur
- servomotorisch angetriebener Schweißkopf mit Präzisionsführung
- sehr guter Leistungsfaktor durch die enge Kopplung des Sekundärkreises
- Elektrodenkraft stufenlos einstellbar
- acht getrennte Kühlwasserkreise zur Kühlung der stromführenden Teile und der Leistungsstufe bzw. Inverter
- Schweißtransformatoren in Gießharz-Verbundbauweise, wassergekühlt mit Thermoschalter, primärseitig gekapselt
- Primär- und Sekundärspulen im Vakuum vergossen
- menügeführte, mehrsprachige Synchronschweißsteuerung mit zweizeiligem LCD-Display

TECHNISCHE DATEN

Wechselstrom bei 50 % ED: 160, 200, 250, 400 kVA

Mittelfrequenz bei 20 % ED: 180, 250, 500, 700, 900 kVA

Gleichstrom bei 50 % ED: 189, 240, 300, 480 kVA

Maschinenausladung: 175, 250 mm

Elektrodenkraft (s 2000): 200 – 2000 daN

Elektrodenhub (s 2000): max. 120 mm

Elektrodenkraft (s 4000): 400 – 4000 daN

Elektrodenhub (s 4000): max. 250 mm

PMS 36-5 s4000

Widerstandsschweißmaschine

Widerstandsschweißmaschine Typ

Technische Daten nach DIN 44753

Skupina	Charakteristický parametr		Jmenovité vyložení 350 mm ⁵⁾		
			Provedení C		
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při (50 %)	kVA	900	
		Trvalý výkon	kVA	---	
		Max. zkratový proud	kVA	1040	
		Max. svařovací výkon	kVA	870	
	Napětí na stroji	Sekundár. - běh na prázdko	V	11,8	
		Počet regulačních stupňů		2	
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400	
		Jmenovitý primární proud	A	1300	
		Jmenovitá frekvence	Hz	50	
		Připojovací příkon	kVA	652	
		Zkratový proud primární	A	1500	
		Hlavní vypínač / jistění ¹⁾	A	NZM10/250	
		Průřez přírodního kabelu ⁶⁾	mm ²	150	
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	76,2	
		Proud při trvalém provozu ²⁾	kA	---	
		Zkratový proud	kA	120, 100ms	
		Max. svařovací proud	kA	100, 100ms	
		Povolený DZ při max. svař. proudu	%	8	
	Mechanický oddíl	Servoantrieb	AC-Servo-Antrieb oben mit Notausbremse und Selbstschmiersystem		
			Elektrodenhub max. / Vor-/Arbeitshub max.	mm	250
Elektrodenkraft min. / max.			daN	400 - 4000	
Hubfolge max. bei 10 mm Hub				---	
Verfahrgeschwindigkeit			m/min	15	
Armatura výstupkový lis „C“		Upínací plato horní šířka x hloubka	mm	200 x 200	
		Upínací plato dolní šířka x hloubka	mm	200 x 200	
		Rozteč upínacích plat min. / max.	mm	80 / 630	
		T-drážka / rozteč x počet	mm	14 EN 20865 / 63 x 3	
Chladící kapalina		Konektor / Jmenovitá vzdálenost / Závít		NG 20 / G 3/4	
		Provozní tlak min. / max. ⁴⁾	bar	4/6	
		Spotřeba při plném zatížení	l/min ⁻¹	50	
Rozměry stroje		Šířka x Hloubka x Výška	mm	600 x 1400 x 3100	
	Hmotnost Stroj / Řídicí skříň	kg	max. 1500 kg		
Ad.Tech.n.Oddíl	Svařovací parametry	Ocelový plech obsah C < 0,2 % ³⁾	mm	---	
		Měděný plech ³⁾	mm	---	
		Hliníkový plech ³⁾	mm	---	
		Kulatina Ø obsah C < 2,0 % ³⁾	mm	---	
	Výkonové stupně	Mittelfrequenz-Inverter Sekundärleichrichter, Anzahl pro Zweig/insges.		HWI2424 (Master/Slave) 5/10 6000 A	
Poznámka	Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung.				
	1) Betriebsklasse gL 2) bei höchster Trafo-Schaltstufe 3) von Einflussgrößen abhängig	4) bei Umlaufkühlung = Differenzdruck zwischen Kühlwasservorlauf / Kühlwasserrücklauf 5) Ist-Ausladung -2 mm 6) Kabellänge < 30 m			