

DALEX

SCHWEISSTECHNIK



Schnell –
PUNKT-Schweißmaschine
Punktarmatur mit Fußtaster und
vorgebauter Elektrodenhalterung,
geschlossener Kühlkreislauf

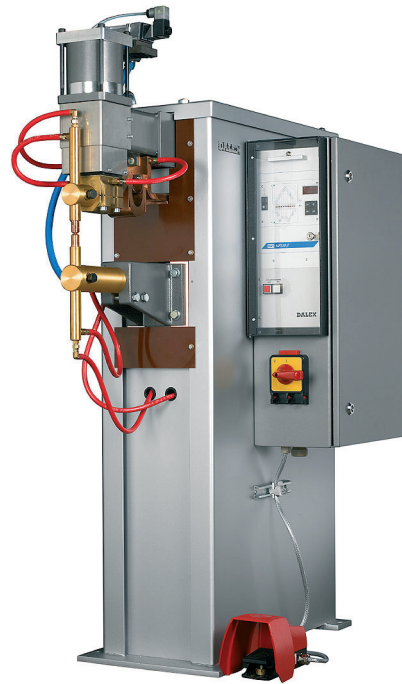


Abb. Punktschweißmaschine PL 63

TECHNISCHE DATEN

	PL 40/63	PL 80/100
Nennleistung bei 50 % ED:	40 kVA / 63 kVA	80 kVA / 100 kVA
Sek.-Kurzschlussstrom:	26,2 kA / 31,5 kA	35 kA / 41,5 kA
Armausladung (stufenlos einstellbar):	250 - 550 mm	350 - 650 mm
Armabstand:	150 oder 310 mm	160 oder 360 mm
Elektrodenkraft:	100 - 600 daN	100 - 600 daN
EH-Zylinder:	max. 65 mm Hub	max. 90 mm Hub

TECHNISCHE MERKMALE

- Anbauschaltschrank zur Aufnahme der Schweißsteuerung an rechter Maschinenseite montiert
- fertig verdrahtet
- abschließbares Sichtfenster
- Steuereinschub MPS 10
- 5-Zeiten-Synchron-Schweißsteuerung mit 8 Schweißprogrammen für den Betrieb mit Thyristorleistungsstufe
- digitale Strom- und Zeiteinstellung
- Stromanstieg- und Impulsfunktion
- Netzspannungskompensation
- automatische Netzfrequenzerkennung 50/60 Hz
- Parametereingabe über Tastatur im Bedienfeld
- Statusanzeige über LEDs
- internationale Bediensymbole
- Fortschalt- und Verriegelungskontakt
- Hauptschalter nach VDE 0113
- entspricht den Normen VDE 0545-1, EN 60204-1, EN 50 240, EN 292 Teile 1+2, EN 1050
- CE - Zeichen

Serie PL

Widerstands-Schweißmaschinen

Punktschweißmaschinen Typ Odporový svařovací lis bodový typ PL 40/63/80/100

Technická data* dle DIN 44753 / ISO669			PL 40	PL 63	PL 40	PL 63	PL 80	PL 100		
Elektrický oddíl	Wyložení	mm	250 - 550 ⁵⁾		450 - 750 ⁵⁾		350 - 650 ⁶⁾			
	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	40	63	40	63	80	100	
		Trvalý výkon	kVA	28,3	44,5	28,3	44,5	56,6	70,7	
		Max. zkratový proud	kVA	148	228	123	192	306	425	
		Max. svařovací výkon	kVA	118	182	98	154	245	340	
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	5,5	7,02	5,5	7,02	8,33	9,9	
		Počet regulačních stupňů		0	0	0	0	0	0	
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400	400	400	400	400	400	
		Jmenovitá frekvence	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	
		Připojovací příkon	kVA	89	137	74	115	184	255	
		Hlavní vypínač / jistění ¹⁾	A	P3 63/63	KG 251/100	P3 63/50	KG 251/80	KG 251/125	KG 316/160	
		Průřez přívodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm ²	16	25	10	16	25	25	
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	7,22	8,77	7,14	8,7	9,34	9,62	
		Proud při trvalém provozu	kA	5,11	6,2	5,05	6,15	6,61	6,8	
		Zkratový proud	kA	26,2	31,5	21,5	26,3	35	41,5	
		Max. svařovací proud	kA	21	25,2	17,2	21	28	33,2	
		Povolný DZ při max. svařovacím proudu	%	5,9	6	8,6	8,5	5,5	4,2	
	Mechanický oddíl	Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm ²	65		65		90	
			Přítlak elektrody min./max.	daN	100/600		100/600		100/600	
Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm			min ⁻¹	300		300		300		
Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ²⁾			m ³	0,75		0,75		0,9		
Píst DH		Zdvih elektrody max.	mm	65		65		90		
		Před + Pracovní zdvih max.	mm	45 + 20		45 + 20		65 + 25		
		Přítlak elektrody min./max.	daN	100/600		100/600		100/600		
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	300		300		300		
Armatura bodovací lis		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů ²⁾	m ³	0,85		0,85		1,1		
		Rozečť ramen min./max.	mm	150/310		150/310		160/360		
		Rameno armatury -Ø	mm	50 horní / 60 dolní		50 horní / 60 dolní		60 horní / 70 dolní		
		Držák elektrody -Ø	mm	25		25		30		
		Nastavitelnost držáků elektrody	mm	130 horní / 120 dolní		130 horní / 120 dolní		110 horní / 170 dolní		
Tlakový vzduch		Sedlo svařovací elektrody-No./vnější-Ø	mm	2/18		2/18		2/18		
		Konektor, jmenovitá vzdálenost / závit šroubení		NG 13 / G ^{1/2}		NG 13 / G ^{1/2}		NG 13 / G ^{1/2}		
Chladicí kapalina		Provozní tlak min./max.	bar	6/10		6/10		6/10		
		Konektor, jmenovitá vzdálenost / závit šroubení		NG 20 / G ^{3/4}		NG 20 / G ^{3/4}		NG 20 / G ^{3/4}		
		Provozní tlak min./max.	bar	2/5		2/5		2/5		
Rozměry stroje		Spotřeba při plném zatížení ⁷⁾	l/min ⁻¹	4		4		10		
	Šířka x Hloubka x Výška ⁴⁾	mm	657 x 1000 - 1300 x 1510 EH / 1620 DH		657 x 1200 - 1500 x 1510 EH / 1620 DH		701 x 1220 - 1520 x 1584 EH / 1702 DH			
Data pro přepravce	Hmotnost stroj / řídicí skříň	kg	315	325	340	350	480	495		
	Hmotnost brutto	kg	455	465	480	490	620	635		
	Paleta: Šířka x Hloubka x Výška	mm	842 x 1150 x 1601		842 x 1350 x 1601		882 x 1370 x 1725			
Ad.Tech.n.oddíl	Objem	m ³	1,28		1,82		2,08			
	Svařovací parametry	Ocelový plech obsahC < 0,2 % ³⁾	mm	6 + 6	7 + 7	5 + 5	6 + 6	8 + 8	8 + 8	
		CrNi-Plech ³⁾	mm	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	
		Měděný plech ³⁾	mm	3 + 3	4 + 4	2 + 2	3 + 3	5 + 5	5 + 5	
		Hliníkový plech ³⁾	mm	1,5 + 1,5	2 + 2	1 + 1	1,5 + 1,5	3 + 3	3 + 3	
	Výkonové stupně	Kulatina -Ø obsah C < 0,2% ³⁾	mm	18 + 18	20 + 20	16 + 16	18 + 18	22 + 22	22 + 22	
Tyristorový výkonový stupeň			1/60 L	1/90 L	1/60 L	1/90 L	1/500 IW	1/500 IW		

Poznámka:

1) Betriebsklasse gL

2) bei Betriebsdruck 6 bar

3) von Einflussgrößen abhängig

4) ohne Anbauschaltschrank Breite: bei PL 40/63 = 502

5) Ist-Ausladung = Nennausladung +40 mm

6) Ist-Ausladung = Nennausladung +50 mm

7) bei Umlaufkühlung = Differenzdruck zw. Kühlwasservorlauf / -rücklauf

Technische Änderungen vorbehalten
*Angaben für kürzeste Ausladung