

### ANWENDUNGSGEBIETE

DALEX Punktschweißzangen der Serie 31 finden ihren Einsatz überwiegend im KfZ – Handwerk und in Karosseriefachbetrieben.

### ANFORDERUNGSPROFIL

- kleines Reparaturaufkommen oder nur Außenhaut – Schadensbeseitigung **A 3112**
- ständiges Reparatur – Aufkommen, einschließlich Rahmenschäden, Schweißen an Cabriolets, Kfz-Transporter **A 3119**
- Neubau-Fertigung und sehr hohes Reparaturaufkommen aller Schäden einschl. Dachhaut **A 3119 K**

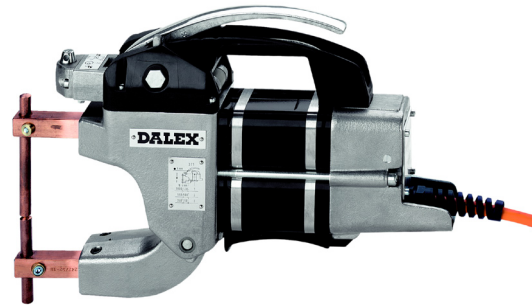


Abb. A 3119

### TECHNISCHE DATEN

	A 3112	A 3119
Nennleistung bei 50 % ED:	2,4 kVA	8,0 kVA
Sek.-Kurzschlussstrom:	8,5 kA	9,5 kA
Armabstand:	120 mm	120 mm
Elektrodenkraft:	180 daN	180 daN
Schweißleistung:	Stahlblech 3 + 3 mm	Stahlblech 3 + 3 mm
zug. Steuergeräte:	RS 15 Z 16, Variospot 3.3	RS 15 Z 16, Variospot 3.3
zug. Wasserrückkühler:	luftgekühlt	COOL 1

Auf Wunsch:

Aufhängebügel mit Aufhängebacken oder Kardanaufhängung

### TECHNISCHE MERKMALE

- Doppelhubmechanik
- Kurzhubraste
- manuelle Bedienung
- Sekundärwandler zur Stromkontrolle
- verwindungssteife Vierkant – Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant – Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der hohen Elektrodenkraft
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen - Programm
- verdrehsichere Vierkant - Aufnahme im Zangenkörper
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung (A 3119 K)
- Schweißtransformator in Gießharz - Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- druckabhängige Stromauslösung
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard - Länge\* und niedrigen Anschlusswerten
- Absicherung 16

\* bei Punktschweißzange A 3112 - 5 m Anschlusskabel

# Punktschweißzange Typ A 3112, A 3119

## Odporové svařovací kleště bodové typ

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669			A 3112	A 3119		
Vyložení		mm	120	120		
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	2,4	6	
		Trvalý výkon	kVA	1,7	5,6	
		Max. zkratový proud	kVA	24	28	
		Max. svařovací výkon	kVA	19,2	22,4	
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	2,8	2,9	
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400/230	400	
		Jmenovitá frekvence	Hz	50/50	50	
		Připojovací příkon	kVA	14,4/14,4	16,8	
		Hlavní vypínač / Jistění	A	16/25	16	
		Průřez přívodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm <sup>2</sup>	2,5/6	2,5	
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	0,85	2,7	
		Proud při trvalém provozu	kA	0,6	1,9	
		Zkratový proud	kA	8,5	9,5	
		Max. svařovací proud	kA	6,8	7,6	
		Povolený DZ při max. svařovacím proudu	%	0,75	6,25	
	Mechanický oddíl	Armatura bodovací lis	Rozteč ramen	mm	120	120
			Rameno armatury-průřez (Výška x Šířka)	mm	20 x 20	20 x 20
			Svařovací elektroda / Vnější Ø	mm	12	12,5
		Ruční pohon	Krátký zdvih / Dlouhý zdvih	mm	25/57	25/57
Přítlak elektrody min. / max.			daN	50/180	50/180	
Rozměry kleští		3) Šířka x Hloubka x Výška	mm	90 x 420 x 270	90 x 420 x 270	
		Hmotnost	kg	10,5	12,2	
		Svařovací parametry	1) Ocelový plech 2)	mm	4 + 4	4 + 4
		2) Kulatina 15 % hloubka prolisování	mm	8 + 8	8 + 8	

Poznámka:

- 1) von Einflussgrößen abhängig, bei einem max. zulässigen Spannungsabfall von 4 %
- 2) schweißbare Qualität mit metallisch reiner Oberfläche, Kohlenstoffgehalt 0,2 %
- 3) ohne Elektrodenarme und Aufhängung

Technische Änderungen vorbehalten.

\*Angaben für kürzeste Ausladung