

### ANWENDUNGSGEBIETE

DALEX Punktschweißzangen der Serie 32 werden im Handwerk und zu industriellen Verwendungszwecken eingesetzt.

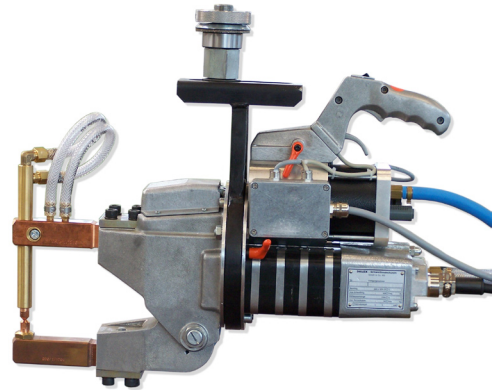


Abb. 3228-4

TECHNISCHE DATEN	3228-4
Nennleistung bei 50 % ED:	16 kVA
Sek.-Kurzschlussstrom:	13,5 kA
Armabstand:	130 mm
Elektrodenkraft:	270 daN
Schweißleistung:	Stahlblech 3 + 3 mm, max. 4 + 4 mm
zug. Steuergeräte:	B200 Beistellsteuerung mit Steuereinschub MPS 10
zug. Wasserrückkühler:	COOL 1
zug. Federzug:	D5/45

### TECHNISCHE MERKMALE

- hohe Punktfolge durch Doppelhubzylinder
- 5/2 - Wege - Magnetventil
- Zange und Elektrodenarme wassergekühlt
- verwindungssteife Vierkant - Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant - Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der Elektrodenkraft
- verdrehsichere Vierkant - Aufnahme im Zangenkörper
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis
- geschlossener Kardanring mit Sicherheitsaufhängung
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen - Programm
- Schweißtransformator in Gießharz - Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard - Länge und niedrigen Anschlusswerten
- Absicherung 25 A

# Odporové svařovací kleště bodové typ 3228-4

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669			3228-4	
Elektrický oddíl	Vyložení	mm	170	
	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	16
		Trvalý výkon	kVA	11,3
		Max. zkratový proud	kVA	46,7
		Max. svařovací výkon	kVA	37,3
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	3,4
		Počet regulačních stupňů		0
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	380
		Jmenovité primární proud	V	42,1
		Jmenovitá frekvence	Hz	50
		Připojovací příkon	kVA	28
		Primární zkratový proud	A	123
		Hlavní vypínač / Jistění	A	25
		Průřez přívodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm <sup>2</sup>	4
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	4,7
		Proud při trvalém provozu	kA	3,32
		Zkratový proud	kA	13,5
		Max. svařovací proud	kA	10,8
		Povolený DZ při max. svařovacím proudu	%	9,5
Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm	48 (0 - 48 nastavení zdvihu)	
	Přítlak elektrody min. / max.	daN	270	
	Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min <sup>-1</sup>	200	
	Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m <sup>3</sup>	0,6	
Píst DH	Zdvih elektrody max. / Před. + Pracovní zdvih	mm	75/50 +25 (0 - 25 nastavení zdvihu)	
	Přítlak elektrody max.	daN	270	
	Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min <sup>-1</sup>	250	
	Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m <sup>3</sup>	0,85	
Armatura bodovací lis	Rozteč ramen	mm	130	
	Rameno armatury-průřez (Výška x Šířka)	mm	34 x 24 upínací čep	
	Držák elektrody -Ø	mm	20	
	Nastavitelnost držáků elektrody	mm	-----	
	Sedlo svařovací elektrody-No./vnější-Ø	mm	1/12,5	
Tlakový vzduch	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závit	mm	NW 10/R 3/8	
	Provozní tlak min. / max.	bar	6/10	
Chladicí kapalina	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závit		NW 8/R 1/4	
	Provozní tlak min. / max.	bar	2/5	
	Spotřeba při plném zatížení	l/min <sup>-1</sup>	6	
Rozměry kleští	3) Šířka x Hloubka x Výška	mm	Kleště 205 x 495 x 425 Závěs 70 x 300 x 960 Požadavek na prostor 405 x 495 x 1100	
	Hmotnost kleští bez závěsu	kg	34 bez kabelu a závěsu	
	Připojovací kabel		39,5	
Svařovací parametry	1) Ocelový plech 2)	mm	3 + 3, max. 4 + 4	