

ANWENDUNGSGEBIETE

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

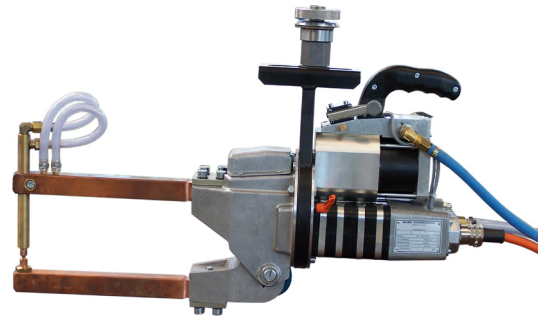


Abb. 3238-4

TECHNISCHE DATEN	3238-4
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. Steuergerät:	RS 15 Z 32
zug. Wasserrückkühler:	COOL 1
zug. Federzug:	D5/45

TECHNISCHE MERKMALE

- Doppelhubzylinder
- mit Handsteuerventil
- 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

Punktschweißzange Typ 3238-4

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669			3238-4	
Elektrický oddíl	Vyložení	mm	170	
	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	16
		Trvalý výkon	kVA	11,3
		Max. zkratový proud	kVA	37,3
		Max. svařovací výkon	kVA	46,7
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	3,5
		Počet regulačních stupňů		0
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400
		Jmenovité primární proud	V	40
		Jmenovitá frekvence	Hz	50
		Připojovací příkon	kVA	28
		Primární zkratový proud	A	116
		1) Hlavní vypínač / Jistění	A	25
		Průřez přírodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm ²	4
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	4,5
2) Proud při trvalém provozu		kA	3,2	
Zkratový proud		kA	13,5	
Max. svařovací proud		kA	10,8	
Povolený DZ při max. svařovacím proudu		%	8,8	
Mechanický oddíl	Píst DH	Zdvih elektrody max. / Před. + Pracovní zdvih	mm	75/50 + (25 příp. 0 - 25 nastavení zdvihu)
		Přítlak elektrody max.	daN	270
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	50
	3) Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m ³	0,85	
	Armatura bodovací lis	Rozečť ramen	mm	130
		Rameno armatury-průřez (Výška x Šířka)	mm	30 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 / Závít	mm	NW 10/R ^{3/8"}
Provozní tlak min. / max.		bar	6/10	
Chladicí kapalina	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závít		NW 8/R ^{1/4"}	
	Provozní tlak min. / max.	bar	2/5	
	Spotřeba při plném zatížení	l/min ⁻¹	6	
Rozměry kleští	4) Šířka x Hloubka x Výška	mm	Kleště 195 x 495 x 420 Závěs 70 x 300 x 960 Požadavek na prostor 405 x 495 x 1100	
	4) Hmotnost kleští bez závěsu	kg	35,7 bez kabelu a závěsu	
Svařovací parametry	5) Ocelový plech	mm	3 + 3, max. 4 + 4	
	5) Kulatina 15 % hloubka prolisování	mm	10 + 10	
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň		RS 15 Z 32	

Poznámka:

- 1) Betriebsklasse gL
- 2) bei höchster Trafo-Schaltstufe
- 3) bei Betriebsdruck 6 bar, Hub max.
- 4) ohne Elektrodenarmatur
- 5) von Einflussgrößen abhängig

Technische Änderungen vorbehalten.

*Angaben für kürzeste Ausladung