

ANWENDUNGSGEBIETE

DALEX Punktschweißzangen der Serie 33 werden für den industriellen Serieneinsatz verwendet.

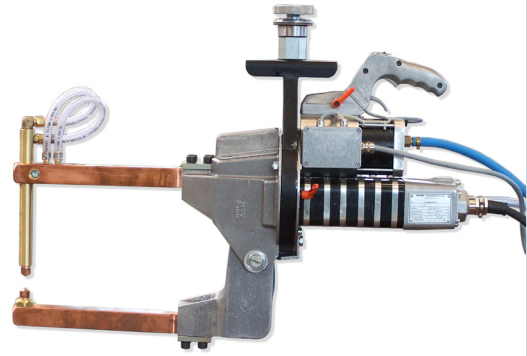


Abb. 3328-6

TECHNISCHE DATEN

3328-6

Nennleistung bei 50 % ED:

25 kVA

Sek.-Kurzschlussstrom:

22,5 kA

Armabstand:

118 mm

Elektrodenkraft:

600 daN

Schweißleistung:

Stahlblech 4 + 4 mm

zug. Steuerung:

Beistellsteuerung B 200 mit Steuereinschub MPS 10

zug. Wasserrückkühler:

COOL 1

zug. Federzug (Armausl. 170 + 350 mm):

D5/60

zug. Federzug (Armausl. 500 - 800 mm):

D5/75

TECHNISCHE MERKMALE

- Doppelhubzylinder
- Hubverstellung leicht bedienbar
- Zange und Elektrodenarme wassergekühlt
- verwindungssteife Vierkant - Elektrodenarme mit elektodenstrahlgeschweißten Kopfstücken
- durchbiegungsarme Vierkant - Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der Elektrodenkraft
- verdrehsichere Vierkant - Aufnahme im Zangenkörper
- Verschiebestück für größere Horizontalverstellung
- elektropneumatische Langhub - Bedienung
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein Zylinder mit 600 daN Elektrodenkraft
- Armabstand in zwei Ausführungen
- 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 63 A

Odporové svařovací kleště bodové typ 3328-6

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669			3328-6					
Elektrický oddíl	Vyložení	mm	170	350	500	650	800	
	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	25				
		Trvalý výkon	kVA	17,7				
		Max. zkratový proud	kVA	110	93	83,5	76	68,5
		Max. svařovací výkon	kVA	88	75	67	55	
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75
		Počet regulačních stupňů		0				
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400				
		Jmenovité primární proud	V	66				
		Jmenovitá frekvence	Hz	50				
Připojovací příkon		kVA	66	56	50	45,5	41	
Primární zkratový proud		A	290	245	220	200	180	
1) Hlavní vypínač / Jistění		A	63					
Průřez přírodního kabelu, kabel kratší než 15 m		mm ²	10					
Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	5,1	5,1	5	4,95	4,95	
	2) Proud při trvalém provozu	kA	3,6	3,6	3,55	3,5	3,5	
	Zkratový proud	kA	22,5	18,5	16,5	15	13,5	
	Max. svařovací proud	kA	18	14,8	13,2	12	10,8	
	Povolený DZ při max. svařovacím proudu	%	4	5,9	7,2	8,2	10,5	
Píst DH	Zdvih elektrody max. / Před. + Pracovní zdvih	mm	51/33+0-18 ⁶⁾	91/58+0-33 ⁶⁾	127/80+0-44 ⁶⁾	157/101+0-56 ⁶⁾	120/122+0-68 ⁶⁾	
	7) Přítlak elektrody max.	daN	600 (633)	335 (358)	240 (263)	195 (208)	150 (172)	
	Sekvence zdvihů při zdvíhu 10 mm	min ⁻¹	100					
	3) Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m ³	1,1					
Mechanický oddíl	Armatura bodovací lis	Rožteč ramen	mm	118 příp. 248 ⁸⁾				
		Rameno armatury-průřez (Výška x Šířka)	mm	35 x 35/34 x 34,5 = upínací čep				
		Držák elektrody -Ø	mm	25				
		Nastavitelnost držáků elektrody	mm	155				
		Sedlo svařovací elektrody/No. vnější-Ø	mm	8/18				
Tlakový vzduch	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závit	mm	NG 10 (konektor připojení hadice)					
	Provozní tlak min. / max.	bar	6/10					
Chladicí kapalina	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závit		NG 10 (konektor připojení hadice)					
	9) 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 338 x 610 x 425; Závěs 70 x 300 x 960 Požadavek na prostor 433 x 610 x 1200					
	4) Hmotnost kleští bez závěsu a připojovacího kabelu	kg	46/5,5/51,5					
Svařovací parametry	Ocelový plech	mm	4 + 4	3,5 + 3,5	3 + 3	2,5 + 2,5	2 + 2	
	Kulatina 15 % hloubka prolisování	mm	12 + 12					
Výkonové stupně	5) Tyristorový výkonový stupeň		1/60 L					

Poznámka:

- 1) Betriebsklasse gL
- 2) bei höchster Trafo-Schaltstufe
- 3) bei Betriebsdruck 6 bar, Hub max.
- 4) von Einflussgrößen abhängig
- 5) relative Einschaltdauer u. max. Stromzeit während der Einschaltzeit siehe separates Belastungsdiagramm
- 6) Hubverstellung bei Arbeitshub
- 7) gemessene Werte bei 6 bar Betriebsdruck () theoretische Werte
- 8) mit erweitertem Elektrodenarmabstand
- 9) bei Umlaufkühlung = Differenzdruck zw. Kühlwasservorlauf /-rücklauf

Technische Änderungen vorbehalten.

*Angaben für kürzeste Ausladung