

ANWENDUNGSGEBIETE

DALEX Punktschweißzangen der Serie 33 werden für den industriellen Serieneinsatz verwendet

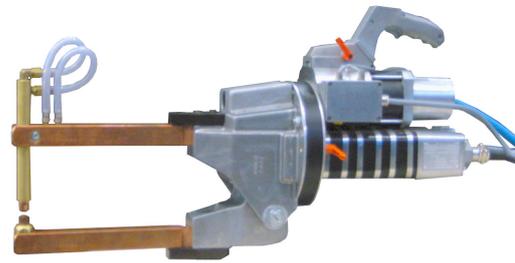


Abb. 3329

TECHNISCHE DATEN 3329

Nennleistung bei 50 % ED: 25 kVA

Sek.-Kurzschlussstrom: 17 kA

Armabstand: 140 mm

Elektrodenkraft: 440 daN

Schweißleistung: Stahlblech 3 + 3 mm, max. 4 + 4 mm

zug. Steuergeräte: B200 Beistellsteuerung mit Steuereinschub MPS 10

zug. Wasserrückkühler: COOL 1

zug. Federzug: D5/60

TECHNISCHE MERKMALE

- Doppelhubzylinder
- Zylinder mit 440 daN
- Verschiebestück für größere Horizontalverstellung
- 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 50 A

Odporové svařovací kleště bodové typ 3329

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669			3329	
Elektrický oddíl	Vyložení	mm	170	
	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	25
		Trvalý výkon	kVA	17,7
		Max. zkratový proud	kVA	82
		Max. svařovací výkon	kVA	65,6
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	4,7
		Počet regulačních stupňů		0
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400
		Jmenovité primární proud	V	62,5
		Jmenovitá frekvence	Hz	50
		Připojovací příkon	kVA	49,2
		Primární zkratový proud	A	205
		1) Hlavní vypínač / Jistění Průřez přírodního kabelu, kabel kratší než 15 m	A mm ²	50 6
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	5,1
		2) Proud při trvalém provozu	kA	3,6
Zkratový proud		kA	17	
Max. svařovací proud		kA	13,6	
Povolený DZ při max. svařovacím proudu		%	7	
Mechanický oddíl	Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm	45 příp. 0 - 45 nastavení zdvihu
		Přítlak elektrody min. / max.	daN	440
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	200
	3) Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m ³	0,6	
	Píst DH	Zdvih elektrody max. / Před. + Pracovní zdvih	mm	60/40 příp. 0 - 20 nastavení zdvihu
		Přítlak elektrody max.	daN	440
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	250
	3) Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m ³	0,9	
	Armatura bodovací lis	Rozteč ramen	mm	140
		Rameno armatury-průřez (Výška x Šířka)	mm	34 x 24 upínací čep
Držák elektrody -Ø		mm	25	
Nastavitelnost držáků elektrody		mm	-----	
Sedlo svařovací elektrody/No. vnější-Ø		mm	2/18	
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 220 x 525 Závěs 70 x 300 x 960 Požadavek na prostor 415 x 526 x 1120	
	4) Hmotnost kleští bez závěsu a připojovacího kabelu	kg	46,5 bez kabelu a závěsu	
Svařovací parametry	5) Ocelový plech	mm	3 + 3, max. 4 + 4	
	5) Kulatina 15 % hloubka prolisování	mm	12 + 12	
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň		1/60 L	

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