

ANWENDUNGSGEBIETE

DALEX Punktschweißzangen der Serie 33 werden im Handwerk und zu industriellen Verwendungszwecken eingesetzt.

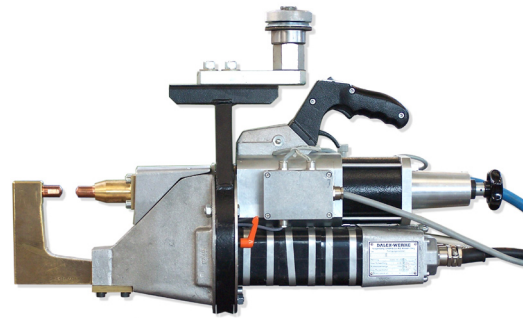


Abb. 3346-4

TECHNISCHE DATEN

3346-4

Nennleistung bei 50 % ED:

22 kVA

Sek.-Kurzschlussstrom:

17 kA

Armabstand:

100 mm

Elektrodenkraft:

360 daN

Schweißleistung:

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

zug. Steuerung:

B 200 Beistellsteuerung mit Steuereinschub MPS 10

zug. Wasserrückkühler:

COOL 1

zug. Federzug:

D5/45

TECHNISCHE MERKMALE

- hohe Punktfolge durch Einfachhubzylinder und Zustellhub
- 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 36 A

Odporové svařovací kleště bodové typ 3346-4

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669			3346-4	
Elektrický oddíl	Vyložení	mm	100	
	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	22
		Trvalý výkon	kVA	15,5
		Max. zkratový proud	kVA	73,7
		Max. svařovací výkon	kVA	59
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	3,81
		Počet regulačních stupňů		0
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400
		Jmenovité primární proud	V	55
		Jmenovitá frekvence	Hz	50
		Připojovací příkon	kVA	44,2
		Primární zkratový proud	A	185
		1) Hlavní vypínač / Jistění	A	36
		Průřez přírodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm ²	6
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	5,6
2) Proud při trvalém provozu		kA	3,95	
7) Zkratový proud		kA	17	
Max. svařovací proud		kA	13,6	
Povolený DZ při max. svařovacím proudu		%	8,4	
Mechanický oddíl		Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm
	Přítlak elektrody min. / max.		daN	360
	Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm		min ⁻¹	200
	3) Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů		m ³	0,5
	Armatura bodovací lis	Rozečť ramen	mm	100
		Rameno armatury-průřez (Výška x Šířka)	mm	34 x 24 upínací čep
		Držák elektrody -Ø	mm	-----
		Nastavitelnost držáků elektrody	mm	-----
		Sedlo svařovací elektrody/No. vnější-Ø	mm	2/18
	Tlakový vzduch	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závít	mm	NW 10/G 3/8"
Provozní tlak min. / max.		bar	6/10	
Chladicí kapalina	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závít		NW 8/G 1/4"	
	Provozní tlak min. / max.	bar	2/5	
	Spotřeba při plném zatížení	l/min ⁻¹	6	
Rozměry kleští	6) Šířka x Hloubka x Výška	mm	Kleště 220 x 535 x 315 Závěs 70 x 300 x 960 Požadavek na prostor 415 x 535 x 1035	
	6) Hmotnost kleští bez závěsu a připojovacího kabelu	kg	31,5 bez kabelu a závěsu, 40,5	
Svařovací parametry	4) Ocelový plech obsah C < 0,2 %	mm	3 + 3, max. 4 + 4	
	4) Kulatina obsah C < 0,2 %	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) ohne Elektrodenarmatur
- 5) von Einflussgrößen abhängig

Technische Änderungen vorbehalten.

*Angaben für kürzeste Ausladung