

### ANWENDUNGSGEBIETE

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

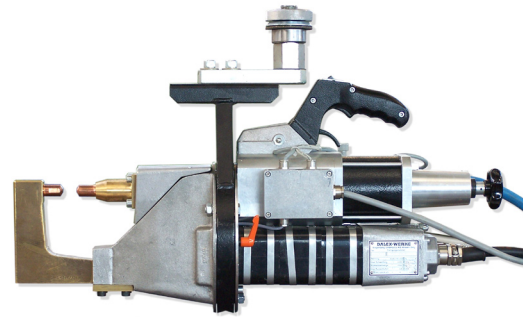


Abb. 3348

### TECHNISCHE DATEN 3348

Nennleistung bei 50 % ED: 25 kVA

Sek.-Kurzschlussstrom: 18,2 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: D5/60

### 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
- leichte Handhabung durch die eingebaute Pneumatik - Steuerung
- 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 3348

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669			3348	
Elektrický oddíl	Vyložení	mm	100	
	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	25
		Trvalý výkon	kVA	17,5
		Max. zkratový proud	kVA	90
		Max. svařovací výkon	kVA	72
	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	54
		Primární zkratový proud	A	225
		1) Hlavní vypínač / Jistění	A	50
	Sekundární proud	Průřez přívodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm <sup>2</sup>	10
		Jmenovitý provozní proud	kA	4,95
		2) Proud při trvalém provozu	kA	3,5
		7) Zkratový proud	kA	18,2
		Max. svařovací proud	kA	14,5
		Povolený DZ při max. svařovacím proudu	%	5,8
Mechanický oddíl	Píst DH	Zdvih elektrody max. / Před. + Pracovní zdvih	mm	70/ 0 -70 + 0-70 <sup>7)</sup>
		Přítlak elektrody max.	daN	360
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min <sup>-1</sup>	300
		3) Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m <sup>3</sup>	0,6
	Armatura bodovací lis	Rozteč 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 / Závit	mm	NW 10/G <sup>3/8"</sup>
		Provozní tlak min. / max.	bar	6/10
	Chladicí kapalina	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závit		NW 8/G <sup>1/4"</sup>
		Provozní tlak min. / max.	bar	2/5
		Spotřeba při plném zatížení	l/min <sup>-1</sup>	6
	Rozměry kleští	6) Šířka x Hloubka x Výška	mm	Kleště 240 x 615 x 350 Závěs 70 x 300 x 960 Požadavek na prostor 415 x 615 x 1035
		6) Hmotnost kleští bez závěsu a připojovacího kabelu	kg	42 bez kabelu a závěsu, 50,2
	Svařovací parametry	4) Ocelový plech obsah C < 0,2 %	mm	4 + 4
		4) Kulatina obsah C < 0,2 %	mm	12 + 12
	Výkonové stupně	5) Tyristorový výkonový stupeň		1/60L

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 entsprechende Belastungsdiagramme
- 6) ohne Elektrodenarmatur
- 7) mit Elektrodenarmatur C-DH 34/2/95 g
- 8) bei Umlaufkühlung = Differenzdruck zw. Kühlwasservorlauf /-rücklauf

Technische Änderungen vorbehalten.

\*Angaben für kürzeste Ausladung