

### ANWENDUNGSGEBIETE

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



Abb. 3349

### TECHNISCHE DATEN 3349

Nennleistung bei 50 % ED:	35 kVA
Sek.-Kurzschlussstrom:	26,3 kA
Armabstand:	100 mm
Elektrodenkraft:	360 daN
Schweißleistung:	Stahlblech 3 + 3 mm, max. 4 + 4 mm
zug. Steuerung:	B200 Beistellsteuerung mit Steuereinschub MPS 10
zug. Wasserrückkühler:	COOL 1
zug. Federzug:	D5/75

### TECHNISCHE MERKMALE

- hohe Punktfolge durch Druckluftzylinder
- 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 80 A

# Odporové svařovací kleště bodové typ 3349

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669			3349 EH	3349 DH	
Elektrický oddíl	Vyložení		mm	100	100
	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	35	35
		Trvalý výkon	kVA	27,7	27,7
		Max. zkratový proud	kVA	186	186
		Max. svařovací výkon	kVA	148,8	148,8
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	7	7
		Počet regulačních stupňů		0	0
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400	400
		Jmenovité primární proud	V	87,5	87,5
		Jmenovitá frekvence	Hz	50	50
		Připojovací příkon	kVA	111	111
		Primární zkratový proud	A	465	465
		1) Hlavní vypínač / Jistění	A	80	80
		Průřez přívodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm <sup>2</sup>	16	16
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	4,88	4,88
		2) Proud při trvalém provozu	kA	3,45	3,45
		Zkratový proud	kA	26,3	26,3
		Max. svařovací proud	kA	21	21
		Povolný DZ při max. svařovacím proudu	%	2,7	2,7
Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm	45 (0 - 45 nastavení zdvihu) / 70 <sup>6)</sup>	-----	
	Přítlak elektrody min. / max.	daN	360	-----	
	Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min <sup>-1</sup>	200	-----	
	3) Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m <sup>3</sup>	0,5	-----	
Píst DH	Zdvih elektrody max. / Před. + Pracovní zdvih	mm	-----	70/ 0 - 60 + (10-70)	
	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	
Mechanický oddíl	Armatura bodovacích lis	Rozeť ramen	mm	100	100
		Rameno armatury-průřez (Výška x Šířka)	mm	34 x 24 upínací čep	34 x 24 upínací čep
		Držák elektrody - Ø	mm	-----	-----
		Nastavitelnost držáků elektrody	mm	-----	-----
		Sedlo svařovací elektrody / vnější - Ø	mm	2/18	2/18
Tlakový vzduch	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závít	mm	NW 10/G 3/8"	NW 10/G 3/8"	
	Provozní tlak min. / max.	bar	6/10	6/10	
Chladicí kapalina	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závít		NW 8/G 1/4"	NW 8/G 1/4"	
	Provozní tlak min. / max.	bar	2/5	2/5	
	Spotřeba při plném zatížení	l/min <sup>-1</sup>	6	6	
Rozměry kleští	4) Šířka x Hloubka x Výška	mm	Kleště 220 x 525 x 315 Závěs 70 x 300 x 960 Požadavek na prostor 433 x 735 x 1035	Kleště 220 x 615 x 350 Závěs 70 x 300 x 960 Požadavek na prostor 415 x 615 x 1035	
	4) Hmotnost kleští bez závěsu a připojovacího kabelu	kg	52 bez kabelu a závěsu, 59	62 bez kabelu a závěsu, 70,2	
Svařovací parametry	5) Ocelový plech obsah C < 0,2 %	mm	3 + 3, max. 4 + 4	3 + 3, max. 4 + 4	
	5) Kulatina obsah C < 0,2 %	mm	-----	-----	
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň		1/90 L	1/90 L	

Poznámka:

- 1) Betriebsklasse gL
- 2) bei höchster Trafo-Schaltstufe
- 3) bei Betriebsdruck 6 bar, Hub max.
- 4) ohne Elektrodenarmatur
- 5) von Einflussgrößen abhängig
- 6) bei 3349 EH mit 70 mm Hub

Technische Änderungen vorbehalten.

\*Angaben für kürzeste Ausladung