

ANWENDUNGSGEBIETE

DALEX Punktschweißzangen der Serie 34 werden bei höchster Beanspruchung, auch bei NE-Metallen, eingesetzt.

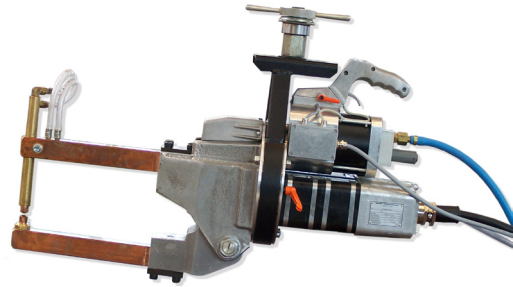


Abb. 3427-4

TECHNISCHE DATEN	3427-4
Nennleistung bei 50 % ED:	35 kVA
Sek.-Kurzschlussstrom:	20,7 kA
Armabstand:	170 mm
Elektrodenkraft:	580 daN
Schweißleistung:	Stahlblech 4 + 4, max. 5 + 5 mm
zug. Steuerung:	B 200 Beistellsteuerung mit Steuereinschub MPS 10
zug. Wasserrückkühler:	COOL 1
zug. Federzug:	abhängig von der Ausladung der Armatoren

TECHNISCHE MERKMALE

- hohe Punktfolge durch Doppelhubzylinder
- Zange und Elektrodenarme wassergekühlt
- verwindungssteife Vierkant - Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant - Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der hohen 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 Armatoren - 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 3427-4

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669

3427-4

Elektrický oddíl

Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	35
		Trvalý výkon	kVA	24,7
		Max. zkratový proud	kVA	115
		Max. svařovací výkon	kVA	92
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	5,28
		Počet regulačních stupňů		0
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400
		Jmenovité primární proud	V	92
		Jmenovitá frekvence	Hz	50
		Připojovací příkon	kVA	69
		Primární zkratový proud	A	304
		1) Hlavní vypínač / Jistění	A	63
		Průřez přívodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm ²	10
Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	6,22	
	2) Proud při trvalém provozu	kA	4,4	
	Zkratový proud	kA	20,7	
	Max. svařovací proud	kA	16,5	
	Povolený DZ při max. svařovacím proudu	%	7,1	

Mechanický oddíl

Mechanický oddíl	Píst DH	Zdvih elektrody max. / Před. + Pracovní zdvih	mm	62/40 + 22 příp. 0-22
		Přítlak elektrody max.	daN	580
		Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm	min ⁻¹	375
		3) Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m ³	1,6
	Armatura bodovací lis	Rozteč ramen	mm	170
		Rameno armatury-průřez (Výška x Šířka)	mm	45 x 30 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 / Závit	mm	NW 13/R/ 1/2"
		Provozní tlak min. / max.	bar	6/10
	Chladicí kapalina	Konektor, Jmenovitá vzdálenost / Závit		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 285 x 665 x 540 Závěs 85 x 355 x 970 Požadavek na prostor 500 x 665 x 1170	
	4) Hmotnost kleští bez závěsu a připojovacího kabelu	kg	68,5 bez kabelu a závěsu, 85	
Svařovací parametry	5) Ocelový plech obsah C < 0,2 %	mm	4 + 4, max. 5 + 5	
	5) Kulatina obsah C < 0,2 %	mm	12 + 12	
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň		1/90 L	

Poznámka :

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

Technische Änderungen vorbehalten.

*Angaben für kürzeste Ausladung