

ANWENDUNGSGEBIETE

DALEX Punktschweißzangen der Serie 35 werden bei höchster Beanspruchung, auch bei NE-Metallen, eingesetzt.

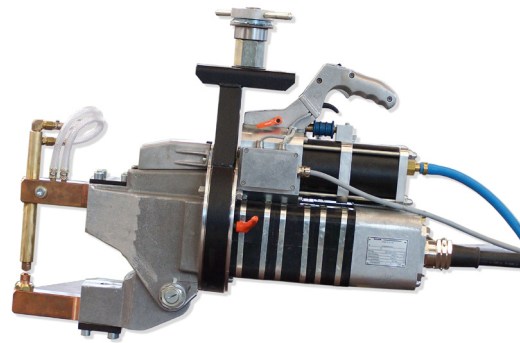


Abb. 3528-4

TECHNISCHE DATEN	3528-4
Nennleistung bei 50 % ED:	63 kVA
Sek.-Kurzschlussstrom:	31 kA
Armabstand:	170 mm
Elektrodenkraft:	730 daN
Schweißleistung:	Stahlblech 5 + 5, max. 6 + 6 mm
zug. Steuerung:	B 200 Beistellsteuerung mit Steuereinschub MPS 10
zug. Wasserrückkühler:	COOL 2
zug. Federzug:	abhängig von der Ausladung der Armaturen

TECHNISCHE MERKMALE

- Ausführung als Doppelhub-Zylinder
- hohe Punktfolge durch geringen Luftverbrauch
- 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 Armaturen - Programm
- Schweißtransformator in Gießharz Verbundbauweise mit Schnittbandkern
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard - Länge und niedrigen Anschlusswerten
- Absicherung 100 A

Odporové svařovací kleště bodové typ 3528-4

Technická data dle DIN 44753* / ISO 669			3528-4	
Elektrický oddíl	Vyložení	mm	170	
	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	63
		Trvalý výkon	kVA	44,6
		Max. zkratový proud	kVA	220
		Max. svařovací výkon	kVA	176
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	7
		Počet regulačních stupňů		0
		Jmenovité primární napětí	V	400
	Připojení do sítě	Jmenovité primární proud	V	158
		Jmenovitá frekvence	Hz	50
		Připojovací příkon	kVA	132
		Primární zkratový proud	A	550
		1) Hlavní vypínač / Jistění	A	100
		Průřez přívodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm ²	25
	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	8,77
		2) Proud při trvalém provozu	kA	6,2
		Zkratový proud	kA	31
		Max. svařovací proud	kA	24,8
		Povolený DZ při max. svařovacím proudu	%	6,3
	Mechanický oddíl	Píst DH	Zdvih elektrody max. / Před. + Pracovní zdvih	mm
Přítlak elektrody max.			daN	730 příp. 365 ⁷⁾
Sekvence zdvihů při zdvihu 10 mm			min ⁻¹	375
3) Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů		m ³	2,5	
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 275 x 670 ⁶⁾ x 535 Závěs 85 x 355 x 970 Požadavek na prostor 500 x 670 ⁶⁾ x 1170	
	4) Hmotnost kleští bez závěsu a připojovacího kabelu	kg	98 bez kabelu a závěsu	
Svařovací parametry	5) Ocelový plech obsah C < 0,2 %	mm	5 + 5, max. 6 + 6	
	5) Kulatina obsah C < 0,2 %	mm	15 + 15	
Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň		1/500 W	

Poznámka :

- 1) Betriebsklasse gL
- 2) bei höchster Trafo-Schaltstufe
- 3) bei Betriebsdruck 6 bar, Hub max.
- 4) von Einflussgrößen abhängig
- 5) ohne Elektrodenarmatur
- 6) Tiefe plus 45 mm
- 7) bei Ausführung mit erweitertem Elektrodenkraftbereich

Technische Änderungen vorbehalten.

*Angaben für kürzeste Ausladung