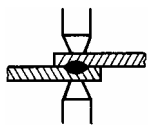


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



A

Schnell –

PUNKT- Schweißmaschine

Punktarmatur mit Fußtaster und vorgebauter Elektrodenhalterung, geschlossener Kühlkreislauf



Abb. Serie PL

TECHNISCHE DATEN

PL 40/63

PL 80/100

Nennleistung bei 50 % ED:	40 kVA/ 63 kVA	80 kVA/ 100 kVA
Sek.-Kurzschlußstrom	26,2 kA / 31,5 kA	35 kA / 41,5 kA
Armausladung (stufenlos einstellbar)	250 - 550 mm	350 - 650 mm
Armabstand:	150 oder 310 mm	160 oder 360 mm
Elektrodenkraft:	100 - 600 daN	100 - 600 daN
EH - Zylinder	max. 65 mm Hub	max. 90 mm Hub

TECHNISCHE MERKMALE

- Anbauschaltschrank zur Aufnahme der Schweißsteuerung an rechter Maschine montiert
- fertig verdrahtet
- abschließbares Sichtfenster
- Steuereinschub MPS 10
- 5-Zeiten-Synchron-Schweißsteuerung mit 8 Schweißprogrammen für den Betrieb mit Thyristorleistungsstufe
- Digitale Strom- und Zeiteinstellung
- Stromanstieg- und Impulsfunktion
- Netzspannungskompensation
- Automatische Netzfrequenzerkennung 50/60 Hz
- Parametereingabe über Tastatur im Bedienfeld
- Statusanzeige über LED's
- Internationale Bediensymbole
- Fortschalt- und Verriegelungskontakt
- Hauptschalter nach VDE 0113
- Entspricht den Normen VDE 0545-1, EN 60204-1, EN 50 240, EN 292 Teile 1+2, EN 1050
- CE - Zeichen

PL 40/63 – 80/100

Widerstands-Schweißmaschinen

DALEX Punktschweißmaschinen Serie PL

Technische Daten* nach DIN 44753 / ISO 669			PL 40	PL 63	PL 40	PL 63	PL 80	PL 100	
Ausladung		mm	250 – 550 ⁸⁾		450 – 750 ⁸⁾		350 – 650 ⁹⁾		
Elektrischer Teil	Maschinenleistung	Nennleistung, 50 % ED	kVA	40	63	40	63	80	100
		Dauerleistung	kVA	28,3	44,5	28,3	44,5	56,6	70,7
		Höchst - Kurzschlussleistung	kVA	148	228	123	192	306	425
		Höchst - Schweißleistung	kVA	118	182	98	154	245	340
	Maschinen- spannung	Sekundär - Leerlaufspannung	V	5,5	7,02	5,5	7,02	8,33	9,9
		Anzahl der Regelstufen		0	0	0	0	0	0
	Netzanschluss	Nenn-Primärspannung	V	400	400	400	400	400	400
		Nenn-Frequenz	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
		Anschlussleistung	kVA	89	137	74	115	184	255
		Hauptschalter / Sicherung ¹⁾	A	P3 63/63	KG251/100	P3 63/50	KG 251/80	KG251/125	KG316/160
Anschlussquerschnitt, Kabel kleiner = 15 m		mm ²	16	25	10	16	25	25	
Sekundär- strom	Nenn-Betriebsstrom	kA	7,22	8,77	7,14	8,7	9,34	9,62	
	Dauerstrom	kA	5,11	6,2	5,05	6,15	6,61	6,8	
	Kurzschlußstrom	kA	26,2	31,5	21,5	26,3	35	41,5	
	Höchst-Schweißstrom	kA	21	25,2	17,2	21	28	33,2	
	Zul. Einschaltdauer bei Höchstschweißstrom	%	5,9	6	8,6	8,5	5,5	4,2	
Mechanischer Teil	Zylinder EH	Elektrodenhub max.	mm ²	65		65		90	
		Elektrodenkraft min. / max.	daN	100/600		100/600		100/600	
		Hubfolge max bei 10 mm Hub	min ⁻¹	300		300		300	
		Luftverbrauch für 1000 Hübe ³⁾	m ³	0,75		0,75		0,9	
	Zylinder DH	Elektrodenhub max.	mm	65		65		90	
		Vorhub + Arbeitshub max.	mm	45 + 20		45 + 20		65 + 25	
		Elektrodenkraft min. / max.	daN	100/600		100/600		100/600	
		Hubfolge max bei 10 mm Hub	min ⁻¹	300		300		300	
	Punktarmatur	Luftverbrauch für 1000 Hübe ³⁾	m ³	0,85		0,85		1,1	
		Armabstand min. / max.	mm	150/310		150/310		160/360	
Elektrodenarm -∅		mm	50 oben / 60 unten		50 oben / 60 unten		60 oben / 70 unten		
Elektrodenhalter -∅		mm	25		25		30		
Elektrodenhalter, Verstellbarkeit		mm	130 oben / 120 unten		130 oben / 120 unten		110 oben / 170 unten		
Druckluft	Punktelektrode Sitz-Nr. / Außen -∅	mm	2/18		2/18		2/18		
	Rohranschluß, Nennweite / Anschlußgewinde		NG 13 / G ^{3/8}		NG 13 / G ^{3/8}		NG 13 / G ^{3/8}		
	Betriebsdruck min. / max.	bar	6/10		6/10		6/10		
Kühlwasser	Rohranschluß, Nennweite / Anschlußgewinde		NG 20 / G ^{3/4}		NG 20 / G ^{3/4}		NG 20 / G ^{3/4}		
	Betriebsdruck min. / max.	bar	2/5		2/5		2/5		
	Verbrauch bei Vollast der Maschine ¹⁰⁾	l/min ⁻¹	4		4		10		
Maschinenab- messung	Breite x Tiefe x Höhe ⁶⁾	mm	657 x 1000-1300 x 1510 EH / 1620 DH		657 x 1200-1500 x 1510 EH / 1620 DH		701 x 1220-1520 x 1584 EH / 1702 DH		
	Gewicht Maschine Schaltschrank kpl.	kg	315 325		340 350		480 495		
Verschiffungs- daten	Bruttogewicht	kg	455 465		480 490		620 635		
	Kiste: Breite x Tiefe X Höhe	mm	842 x 1150 x 1601		842 x 1350 x 1601		882 x 1370 x 1725		
	Volumen	m ³	1,28		1,82		2,08		
Betriebst. Teil	Schweißwerte	Stahlblech C-Gehalt kleiner = 0,2 % ⁵⁾	mm	6 + 6	7 + 7	5 + 5	6 + 6	8 + 8	8 + 8
		CrNi-Blech ⁵⁾	mm	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5
		Messingblech ⁵⁾	mm	3 + 3	4 + 4	2 + 2	3 + 3	5 + 5	5 + 5
		Aluminiumblech ⁵⁾	mm	1,5 + 1,5	2 + 2	1 + 1	1,5 + 1,5	3 + 3	3 + 3
		Rundstahl -∅ ⁵⁾	mm						
		C-Gehalt keiner = 0,2 %	mm	18 + 18	20 + 20	16 + 16	18 + 18	22 + 22	22 + 22
	Leistungs- stufen	Thyristor - Leistungsstufe		1/60 L	1/90 L	1/60 L	1/90 L	1/500 IW	1/500 IW

Bemerkungen:

- 1) Betriebsklasse gL
- 3) bei Betriebsdruck 6 bar, Hub 20 mm
- 5) von Einflußgrößen abhängig
- 6) ohne Anbauschaltschrank Breite: bei PL 40/63 = 502
- 7) ohne Thyristor - Leistungsstufe
- 8) Ist-Auslastung = Nennauslastung + 40mm
- 9) Ist-Auslastung = Nennauslastung + 50 mm
- 10) bei Umlaufkühlung = Differenzdruck zw. Kühlwasservorlauf / - rücklauf

Technische Änderungen vorbehalten.

* Angaben für kürzeste Ausladung