

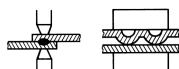
DALEX

SCHWEISSTECHNIK



A

точечная сварка



B

комбинация точечной и рельефной сварки



C

рельефная сварка

Техническое описание

- Каркас и трансформатор машины образуют единое целое
- Верхний и нижний хоботы имеют стабильное, стойкое к действию крутящих нагрузок исполнение
- Соединительные проводники вторичной обмотки трансформатора очень коротки, поэтому достигнуто очень хорошее значение фактора мощности
- Цилиндр подачи электродов имеет точное (прециз.) исполнение и защиту от нагрузок вращения
- Плавное регулирование усилия на электродах с помощью вентиля
- Перемещение цилиндра в прямом и обратном направлениях регулируется с помощью дросселей
- Охлаждаемый сварочный трансформатор с цепью защиты от перегрева в первичной обмотке
- При заливке первичной и вторичной обмоток обеспечивается полная (вакуумная) герметизация
- Нижний хобот изготовлен из латунного литья, с плавной установкой по высоте
- 8-позиционный переключатель для регулировки мощности в зоне сварки и блок редуктора давления состоящий из фильтра сжатого воздуха, редуктора давления, манометра и распылителя масла



рис. PMS 10-4 T в исполнении A
точечная сварка

Технические данные

ном. потреб. мощность 50 % ПВ:	16 или 32 кВА
длина хобота:	200, 350 или 550 мм
усилие на электродах	65 -390 даН или 20-390 даН
раствор хоботов	max. 65 мм

Дополнительная комплектация

- Цилиндр (двойной) подачи (DH), ход 45 + 20 мм (не поставляется для варианта C)
- Цилиндр (двойной) подачи с установкой предварительного перемещения (DHZ), 0 – 45 мм предварительное перемещение + 20 мм рабочий ход (не поставляется для варианта C)
- Цилиндр с увеличенным диапазоном усилия 20 - 390 даН 65 мм ход
- Опускание верхнего электрода без приложения усилия сжатия двойной ножной педалью (только для вар. А-ЕН)
- Рабочий стол с основанием из нержавеющей стали
- Слева и справа вспомогательные откидные плиты
- Устройство выравнивания давления с резиновыми подушками для компенсации допусков инструмента. Быстрая и точная установка верхнего электрода при сварке
- Набор кабелей для подключения машины и блока управления, первичной обмотки (трансформатора) порядка 3000 мм.
- Блоки управления сваркой на выбор

Машина контактной сварки настольного типа PMS 10-4 T

Технические данные согласно DIN 44753

Действительны для исполнения А				Машина контактной сварки настольного типа						
Технические данные для исполнения В и С по запросу				PMS 10-4 T / 16 кВА			PMS 10-4 T / 32 кВА			
группа	7)	хобот	мм	200	350	550	200	350	550	
Электрический раздел	возможности машины	Ном. потребл. мощность (50 % ПВ)	кВА	16			32			
		Длительная мощность	кВА	11,3			22,6			
		Наибольшая мощность к.з.	кВА	80	69,3	62,9	160	150	101	
		Наибольшая сварочная мощность	кВА	64	55,4	50,2	128	120	81	
	электр-ское напряжение	Вторичное напряжение х.х.	В	3,6(1,8/2,0/2,2/2,4/2,7/3,0/3,3/3,6)			4,6(2,3/2,7/3,1/3,4/3,7/4,0/4,3/4,6)			
		Кол-во ступеней регулирования		8			8			
	подкл-ние к электр-ской цепи	Номинальное первичное напряжение	V	400			400			
		Номинальная частота	Гц	50			50			
		Потребл. мощность при включении	кВА	48	41,6	37,7	96	90	60,8	
		Гл. выключатель/предохранители	A	50	36	36	63	63	50	
ток вторичной обмотки	6)	Поперечное сечение кабеля ¹³⁾	мм ²	6			10			
		Номинальный рабочий ток	кА	4,16	4,12	4,1	6,8	6,6	6,38	
	4)	Длительный ток	кА	2,94	2,91	2,9	4,8	4,65	4,51	
		Ток короткого замыкания	кА	20,7	17,8	16,3	34,4	30	20,2	
		Максимальная сила тока при сварке	кА	16,6	14,2	13,1	27,5	24	16,2	
Допуст. рабочий цикл при макс. токе	%	3,2	4,3	5	3,0	3,75	7,8			
Механический раздел	цилиндр ЕН	5)	тах. раствор хобота	мм	65			65		
		Усилие на электродах min/max.	даН	65-390 (20-390) ⁸⁾			65-390 (20-390) ⁸⁾			
		тах. число сжатий, ход электр. 10 мм	min ⁻¹	400			400			
		Расход воздуха на 1000 ходов	м ³	0,65			0,65			
	цилиндр DH, DHZ	5)	Раствор тах. предварит./рабочий ход	мм	65 / DH = 45 + 20 / DHZ = 0 - 45 + 20 - 65			65-390 также 20-390 ⁸⁾		
			Усилие на электродах min./max.	даН	65-390 также 20-390 ⁸⁾			65-390 также 20-390 ⁸⁾		
			тах. скорость ходов, ход 10 мм	min ⁻¹	400			400		
			Потребление воздуха на 1000 ходов	м ³	0,75			0,75		
	принад-сти для точечной сварки „А“		Раствор м/у хоботами min./max.	мм	50/130			50/130		
			Диаметр хобота -∅	мм	45			45		
Диаметр электрододержателя-∅			мм	20			25			
Регулир. электрододержат. по высоте			мм	135			135			
Конт. поверх. электр. № конус, вн. ∅			мм	1/12,5			2/18			
плоские рабочие поверхности „В“ и „С“		Поверхности Ш х Д	мм	100 x 100		--	100 x 100		--	
		Расстояние м/у поверхнос. min/max	мм	50/210		--	50/210		--	
		Т-жолобы/расстояние в мм х число		8 DIN 650/63 x 2		--	8 DIN 650/63 x 2		--	
сжатый воздух		Трубное соедин./ном. ширина/резьба		NG 13 - G ¹ / ₂			NG 13 - G ¹ / ₂			
		Рабочее давление min./max.	бар	6/10			6/10			
охлажд-щая вода	12)	Трубное соедин./ном. ширина/резьба		NG 10 - G ³ / ₈			NG 10 - G ³ / ₈			
		Рабочее давление min./max.	бар	2/5			2/5			
габариты машины	9)	ширина х длина х высота	мм	1100 x 805/955/1155 x 1270			1100 x 805/955/1155 x 1270			
		Вес машины/навесной шкаф	кг	165/170	175/180	185/190	190/195	200/205	210/215	
транспортная маскировка	9)	Брутто вес	кг	325	355	385	350	380	410	
	11)	контейнер: Ш х Д х В	мм	625 x 905/1055/1255 x 1600			625 x 905/1055/1255 x 1600			
		Объём	м ³	0,9	1,1	1,3	0,9	1,1	1,3	
толщины свариваемых металлов 1)	2)	Лист из низко-углерод. стали ≤ 0,2 %	мм	5 + 5	4 + 4	3 + 3	7 + 7	6 + 6	5 + 5	
	3)	Лист из желтой меди	мм	3 + 3	2 + 2	1 + 1	4 + 4	3 + 3	2 + 2	
	3)	Алюминиевый лист	мм	1 + 1	0,8 + 0,8	0,5 + 0,5	2 + 2	1,5 + 1,5	0,8 + 0,8	
	2)	Круглые стерж. ∅, С-содерж. ≤ 0,2 %	мм	16 + 16	14 + 14	12 + 12	20 + 20	18 + 18	16 + 16	
силовые панели		Тиристорный ступенчатый усилитель		1/60 L			1/60 L			

Права на технические изменения сохранены за фирмой DALEX. Табличные данные даны на модель стандартного исполнения

- 1) зависит от различных факторов
 2) содержание углерода ≤ 0,2 %
 3) с синхронным блоком управления
 4) в максимальном положении переключателя
 5) при рабочем давлении 6 бар, ход 20 мм
 6) длина кабеля ≤ 15 м
 7) с встроенным электрододержател. +45 до 85 мм
 8) с расширенным усилием сжатия на электродах
 9) с рабочим столом и боковыми плитами (стол = 18 кг, каждая плита = 6 кг)
 10) высота при двойной подаче + 95 мм, при DHZF + 130 мм
 11) боковые плиты демонтированы
 12) при циркуляции воды = разница давления м/у подачей и отводом



Поставки оборудования, пуско – наладочные работы, сервисное обслуживание, консультации, инжиниринговые услуги.

www.rudetrans.ru

тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77

email: info@rudetrans.ru