

DALEX

SCHWEISSTECHNIK

Область применения

DALEX клещи точечной сварки серии 31 в основном предназначены для ремонтных работ в автомастерских и сервисных центрах

Предъявляемые требования

- небольшие ремонты или устранение повреждений только облицовочной жести A 3112
- наличие постоянных ремонтов, включая повреждения рам, сварка кабриолетов, малотоннажных грузовиков A 3119
- использование при сварке новых машин и при наличии сложных ремонтов всех видов, включая ремонт крыши A 3119 K



рис. А 3119

Технические данные

А 3112

А 3119

Номинальная мощность при 50 % ПВ:	2,4 кВА	8,0 кВА
Ток короткого замыкания вторичной обмотки:	8,5 кА	9,5 кА
Расстояние между хоботами:	120 мм	120 мм
Усилие на электродах:	180 даН	180 даН
Толщины свариваемых металлов:	стальной лист 3 + 3 мм	стальной лист 3 + 3 мм
Применяемые блоки управления:	A 11-3, RS 11-2, Variospot 3.2	RS 11-2 oder Variospot 3.2
Водоохлаждающий агрегат:	воздушного охлаждения	COOL1

По желанию:

Подвесная скоба с креплением
или карданный вращатель

Техническое описание

- механика двойного хода
- переключатель раствора хоботов (длинный/короткий)
- ручной привод
- контроль тока через вторичный преобразователь
- стойкие к действию крутящих нагрузок 4-х угольные хобота
- незначительное прогибание хоботов при высокой величине усилия на электродах
- большой набор арматуры для универсальности в работе
- надёжная арматура крепления хоботов непосредственно в клещах
- простое позиционирование клещей благодаря подвесному устройству (А 3119 К)
- обмотка трансформатора залита специальной смолой
- повторяемость качества сварки благодаря методу составной конструкции
- включение тока сварки в зависимости от величины усилия на электродах
- рычажно-коленная система для увеличения усилия на электродах
- кабель подключения к электрической сети 10 м стандарт
- предохранительные вставки 16 А

* у клещей А 3112 кабель подключения к электрической сети - 5 м

DALEX клещи контактной сварки А 3112, А 3119

Технические данные* согласно DIN 44753 / ISO 669			А 3112	А 3119 К	
Хобот		мм	120	120	
Электрический раздел	Возможности клещей	Ном. потребляемая мощность 50 % ПВ	кВА	2,4	6
		Длительная мощность	кВА	1,7	5,6
		Наибольшая мощность к.з.	кВА	24	28
		Наибольшая свариваемая мощность	кВА	19,2	22,4
	Электричес. напряжение	Напряжение х.х. вторичной обмотки	В	2,8	2,9
	Подключение к электрической сети	Номинальное первичное напряжение	В	400/230	400
		Номинальная частота	Гц	50/50	50
		Потребляемая мощность при подключ.	кВА	14,4/14,4	16,8
		Главный выключатель / предохранители	А	16/25	16
		Попер. сечение кабеля, длина менее 15 м	мм ²	2,5/6	2,5
Ток вторичной обмотки	Номинальный рабочий ток	кА	0,85	2,7	
	Длительный ток	кА	0,6	1,9	
	Ток короткого замыкания	кА	8,5	9,5	
	Максимальный ток при сварке	кА	6,8	7,6	
	Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки	%	0,75	6,25	
	Механич. раздел	Сварочная арматура	Раствор	мм	120
Сечение хобота, Высота x Ширина электроды / внешний Ø			мм	20 x 20	20 x 20
			мм	12	12,5
Ручной привод		Короткий ход / полный ход	мм	25/57	25/57
		Усилие на электродах min. / max.	даН	50/180	50/180
Габариты клещей		3) Ширина x Длина x Высота	мм	90 x 420 x 270	90 x 420 x 270
		Вес	кг	10,5	12,2
Толщины свариваемых материалов		1) Стальной лист ²⁾	мм	4 + 4	4 + 4
	2) Круглые стали, 15 % глубина сварки	мм	8 + 8	8 + 8	

Примечания:

- 1) Зависит от различных факторов
- 2) Качество сварки при чистой поверхности материала, содержание углерода 0,2 %
- 3) Без хоботов и подвески

права на технические изменения сохранены за фирмой
DALEX.

* данные при коротком хоботе



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

www.rudetrans.ru

тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77

email: info@rudetrans.ru