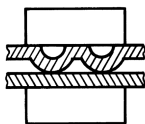


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



С

Машина- рельефной сварки



рис. PMS 32-5 в исполнении С
рельефная сварка

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

- Основание (напольное) машины стойкое к действию крутящих нагрузок, каркасно-несущего типа с оребрением
- Большой навесной шкаф для размещения блока управления сваркой, машиной и тиристорного ступенчатого усилителя
- Полное разделение пространства м/у блоком управления машиной и блоком управления сваркой
- Плавная установка нижней электродной арматуры по высоте
- Цилиндр подачи электродов имеет точное (прецизионное) исполнение и защиту от нагрузок вращения
- Соединительные проводники вторичной обмотки трансформатора очень коротки, поэтому достигнуто очень хорошее значение фактора мощности
- Устройство установки по высоте нижней электрод. арматуры
- Плавное регулирование усилия на электродах
- Перемещение цилиндра в прямом и обратном направлениях регулируется с помощью дросселей
- Токонесущие элементы, детали и тиристорный блок имеют отдельные контура охлаждения
- Обмотка сварочного трансформатора имеет водяное охлаждение и залита специальной смолой, цепь защиты от перегрева в первичной обмотке
- При заливке первичной и вторичной обмоток обеспечивается их полная (вакуумная) герметизация
- Блок редуктора давления состоит из: фильтр сжатого воздуха, редуктор давления, манометр и распылитель масла
- Блок управления сваркой с LDC-дисплеем

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ном. потреб. мощ. 50 % ПВ	100, 125, 160 или 200 кВА
длина хобота	250, 350 или 550 мм
усилие на электродах	120–720 даН, 165–990 даН, 215–1290 даН, 300–1800 даН
раствор хоботов	максимально 100 мм

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ


- Цилиндр (двойной) подачи (DH), ход 75 + 25 мм
- Цилиндр подачи с установкой предварительного перемещения и выключателем (определения рабочей) последовательности (DHZF), 0 – 100 мм предварительное перемещение, 0 – 100 мм рабочий ход или 100 мм полный ход
- Цилиндр с увеличенным диапазоном усилия 95–1290 даН или 135 – 1800 даН
- Устройство установки по высоте нижней электрод. арматуры
- Опускание верхнего электрода без приложения усилия сжатия клапаном с ручной регулировкой
- Электронный выключатель усилия сжатия на электродах
- Устройство выравнивания давления для компенсации допусков инструмента

PMS 32-5

Машина контактной сварки

Машина контактной сварки типа PMS 32-5

Технические данные согласно DIN 44753

Группа		Параметры		Номинальная длина хобота 250 мм ⁸⁾			
				исполнение			
				С			
Электрический раздел	возможности машины	ном. потребл. мощн. (50 % ПВ)	кВА	100	125	160	
		длительная мощность	кВА	70,7	88,4	113	
		наибольшая мощность к.з.	кВА	570	664	788	
		наибольш. сварочная мощность	кВА	456	531	630	
	электрическ. напряжение	вторичное напряжение х.х.	В	8,33	9,09	9,75	
		колич-во ступеней регулировки		0	0	0	
	подключен. к электричес. сети	1)	номин. первичное напряжение	В	400	400	400
			номинальный первичный ток	А	250	312,5	400
			номинальная частота	Гц	50	50	50
			потреб. мощность при включен. ток к.з. первичной обмотки	кВА	342	398	470
гл. выключат./предохранители			А	1425	1660	1970	
ток вторичной обмотки	2)	гл. выключат./предохранители	А	NZM 9/200	NZM 9/250	NZM 9/300	
		поперечное сечение кабеля ⁹⁾	мм ²	50	70	95	
Механический раздел	цилиндр EH	тах. раствор хобота	мм	100	100	100	
		усилие на электродах min/max.	даН	215/1290 также 95/1290 ⁷⁾	200/1800 также 135/1800 ⁷⁾		
		тах. скорость ходов, ход 10 мм	min ⁻¹	60	60	60	
	цилиндр DH, DHZ, DHZF	3)	тах. скорость ходов, ход 10 мм	min ⁻¹	---	---	---
			расход воздуха на 1000 ходов	м ³	3,1	4,35	4,35
			расход воздуха на 1000 ходов	м ³	---	---	---
	принадлежит для точечной сварки „А“	3)	раствор м/у хоботами min./max.	мм	---	---	---
			диаметр хобота -∅	мм	---	---	---
			диаметр электрододержателя-∅	мм	---	---	---
			регулируем. электрододержат. по высоте	мм	---	---	---
конт. поверхн. электрода, № конуса, внешний ∅			мм	---	---	---	
плоские рабочие поверхности „С“		верхняя поверхность Ш х Д	мм	180 x 180	180 x 180	180 x 180	
		нижняя поверхность Ш х Д	мм	180 x 180	180 x 180	180 x 180	
		Расстояние м/у поверх. min/max	мм	200/500	200/500	200/500	
сжатый воздух		трубное соедин./ном. шир./резьба	мм	14 EN 20865 / 126 x 2	14 EN 20865 / 126 x 2	14 EN 20865 / 126 x 2	
		рабочее давление min./max.	бар	NG 20 / G ^{3/4} 6/10	NG 20 / G ^{3/4} 6/10	NG 20 / G ^{3/4} 6/10	
охлаждающ. вода	6)	трубное соедин./ном. шир./резьба	мм	NG 20 / G ^{3/4}	NG 20 / G ^{3/4}	NG 20 / G ^{3/4}	
		рабочее давление min./max. потреблен. при полной нагрузке	бар л/min ⁻¹	4/6 10	4/6 12	4/6 12	
габариты машины		ширина x длина x высота	мм	775 x 1260 x 1770,5			
		вес машины/навесной шкаф	кг	695	710	720	
Транспорти. маркировка		брутто вес	кг	---	---	---	
		контейнер: шир x длин x высота объём	мм м ³	---	---	---	
Оперативная часть	толщины свариваемых металлов	4) лист из низко-угл. стали ≤ 0,2 %	мм	---	---	---	
		4) лист из желтой меди	мм	---	---	---	
		4) алюминиевый лист	мм	---	---	---	
		4) кругл. стерж. ∅, С-содер. ≤ 0,2 %	мм	---	---	---	
	силовые панели	5)	тиристорный ступенчатый усилитель		1/900 IW	1/900 IW	1/900 IW
Примечания	Права на технические изменения сохранены за фирмой DALEX. Табличные данные даны на модель стандартного исполнения						
	1) рабочая норма gL 2) при максимальной установке ступени трансформатора 3) при рабочем давлении 6 бар 4) зависит от различных факторов 5) относительную продолжительность включения и время прохождения тока в период работы смотрите в соответствующей нагрузочной диаграмме			6) охлаждение по замкнутому циклу = перепад давления м/у подачи и отводом охлаждающей жидкости 7) у модели специального исполнения с расширенным усилием сжатия на электродах 8) длина хобота = 235 мм 9) длина кабеля подключения ≤ 15 м			
				Поставки оборудования, пуско – наладочные работы, сервисное обслуживание, консультации, инжиниринговые услуги.			
				www.rudetrans.ru тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77 email: info@rudetrans.ru			