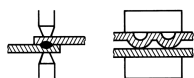


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



A
точечная сварка



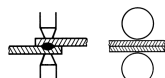
B
комбинация точечной и рельефной сварки



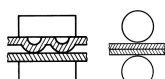
C
рельефная сварка



N
шовная сварка с поперечной и продольной арматурой



AN
комбинация точечной и шовной сварки



BN
комбин. точечной, шовной, и рельефной сварки

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 электрод. 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.
- 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



рис. PMS 11-4 в исполнении B
комбинация точечной и рельефной сварки

Технические данные

ном. потр. мощность 50 % ПВ:	50, 80 или 100 кВА
длина хобота:	250, 350, 550, 750, 1050 мм
усилие на электродах	100 – 600 даН, 20 – 600 даН или 190 – 1140 даН
раствор хоботов	max. 90 мм ход

Дополнительная комплектация


- Цилиндр (двойной) подачи (DH), ход 65 + 25 мм
- Цилиндр (двойной) подачи с установкой предварительного перемещения (DHZ), 0 – 65 мм предварительное перемещение + 25 мм рабочий ход
- Цилиндр подачи с установкой предварительного перемещения и выключателем (определения рабочей) последовательности (DHZF), 0 – 90 мм предварительное перемещение, 0 – 90 мм рабочий ход или 90 мм полный ход
- Цилиндр с увеличенным диапазоном усилия 20 - 600 даН
- Цилиндр с увеличенным диапазоном усилия 190–1140 даН
- Реле потока для контроля количества охлаждающей воды
- Устройство установки по высоте нижней электрод. арматуры
- Опускание верхнего электрода без приложения усилия сжатия клапаном с ручной регулировкой
- Электронный выключатель усилия сжатия на электродах
- Удвоенное значение напряжения вторичной обмотки и х.х.
- 4-х ступенчатый переключатель смонтирован в навес. шкафу
- Устройство выравнивания давления для компенсации допусков инструмента
- Исполнение с питанием от трёхфазной сети постоянного тока
- Блоки управления сваркой на выбор

PMS 11-4

Машина контактной сварки

Машина контактной сварки типа PMS 11-4

Технические данные согласно DIN 44753

Группа		Параметры		Номинальная длина хобота 250 мм								
				Модификация			Модификация			Модификация		
				A	B	C	A	B	C	A	B	C
Электрический раздел	Возможности машины	Номин. потребляем. мощность (50 % ПВ)	кВА	50			80			100		
		Длительная мощность	кВА	35,4			56,6			70,7		
		Наибольшая мощность к.з.	кВА	150	183	195	296	359	370	402	491	520
		Наибольшая сварочная мощность	кВА	120	146	156	237	287	296	322	392	416
	Электрическое напряжение	Вторичное напряжение х.х.	В	5,0 также 2,5/3,4/4,2/5,0 ¹²⁾			7,0 также 3,5/4,75/5,93/7,0 ¹²⁾			8,26 также 4,13/5,5/6,9/8,26 ¹²⁾		
		Количество ступеней регулирования		0 также 4 ¹²⁾			0 также 4 ¹²⁾			0 также 4 ¹²⁾		
	Подключен к электрической цепи	Номинальное первичное напряжение	В	400			400			400		
		Номинальный первичный ток	А	131			210			263		
		Номинальная частота	Гц	50			50			50		
	1)	Потребляемая мощность при включении	кВА	90	110	117	177	215	222	241	294	312
Гл. выключатель/предохранители		А	HL 125/80			HL 125/250	HL 250/160		HL 250/160	HL 250/200		
2)	Поперечное сечение кабеля ¹³⁾	мм ²	16			25	35		35	50		
	Номинальный рабочий ток	кА	9,77	9,83	9,86	11,31	11,36	11,37	11,96	12,0	12,03	
	Длительный ток	кА	6,91	6,95	6,97	8,0	8,03	8,04	8,46	8,49	8,51	
	Ток короткого замыкания	кА	29,5	35,9	39	42,2	50,5	52,2	48,5	59,2	62,8	
	Максимальная сила тока при сварке	кА	23,6	28,7	31,2	33,8	40,4	41,8	38,8	47,4	50,2	
Допустимый рабочий цикл при макс. токе		%	8,6	5,9	5	5,6	4	3,7	4,8	3,2	2,9	
	Цилиндр EH	тах. раствор хобота Усилие на электродах min/max. тах. число сжатий, ход электрода 10 мм Расход воздуха на 1000 ходов	мм даН min ⁻¹ м ³	90 100/600 также 190/1140 ¹⁰⁾ 400 0,9 также 1,0 ¹⁰⁾			90 100/600 также 190/1140 ¹⁰⁾ 400 0,9 также 1,0 ¹⁰⁾			90 100/600 также 190/1140 ¹⁰⁾ 400 0,9 также 1,0 ¹⁰⁾		
3)	Цилиндр DH, DHZ, DHZF	Раствор тах.предварительн./рабочий ход Усилие на электродах min./тах. тах. скорость ходов, ход 10 мм Потребление воздуха на 1000 ходов	мм даН min ⁻¹ м ³	90/DH = 65 + 25/DHZ = 0 - 65 + 25 - 90/DHZF = 0 - 90 + 0 - 90 100/600 также 190/1140 ¹⁰⁾ только DHZF 400 1,1 также 1,2 ¹⁰⁾			400 1,1 также 1,2 ¹⁰⁾			400 1,1 также 1,2 ¹⁰⁾		
	Принадлежности для точечной сварки	Раствор м/у хоботами min./тах.	мм	115/415			115/415			115/415		
		Диаметр хобота -∅	мм	60			60			60		
		Диаметр электрододержателя-∅	мм	30			30			30		
		Регулируем. электрододержат. по высоте	мм	180			180			180		
	Конт. поверхн. электрод, № конуса, вн. ∅	мм	2/19			2/19			2/19			
	Плоские рабочие поверхности	Верхняя поверхность Ш х Д	мм	130 x 130			130 x 130			130 x 130		
		Нижняя поверхность Ш х Д	мм	130 x 130			130 x 130			130 x 130		
	Расстояние м/у поверхностями min/max		мм	140/440			140/440			140/440		
		T-жолобы/расстояние в мм х число		10 DIN 650/63 x 2			10 DIN 650/63 x 2			10 DIN 650/63 x 2		
Принадлеж. для шовной сварки	∅ верхнего электрода поперечный/продол	мм	---			---			---			
	нижний ролик. электрод, ∅ попереч/прод.	мм	---			---			---			
	Скорость min./тах.	м/мин ⁻¹	---			---			---			
Сжатый воздух	Трубное соединение/ном. ширина/резьба	бар	NW 16/R 1/2 ⁴⁴			NW 16/R 1/2 ⁴⁴			NW 16/R 1/2 ⁴⁴			
	Рабочее давление min./тах.		6/10			6/10			6/10			
Охлаждающ. вода	Трубное соединение/ном. ширина/резьба	бар	NW 20/R 3/4 ⁴⁴			NW 20/R 3/4 ⁴⁴			NW 20/R 3/4 ⁴⁴			
	Рабочее давление min./тах.		2/5			2/5			2/5			
Потребление при полной нагрузке		л/мин	10 также 6 ⁷⁾			12 также 8 ⁷⁾			12 также 8 ⁷⁾			
	Габариты машины	6) ширина x длина x высота 4) Вес машины/навесной шкаф	мм кг	780 x 1253 x 1560 EH / 1636 DH / 1703 DHZ / 1757 DHZF / 1645 EH ¹⁰⁾ / 1889 DHZF ¹⁰⁾ 440/65 450/65 460 ¹⁰⁾ /65 485/65 495/65 505 ¹⁰⁾ /65 495/65 495/65 505/65 515 ¹⁰⁾ /65								
Транспортн. маскировка	4) Брутто вес Контейнер: ширина x длина x высота Объём	кг	675	685	695 ¹¹⁾	720	730	740 ¹¹⁾	730	740	790 ¹¹⁾	
		мм ³	930x1403x1710 EH / 1786 DH / 1853 DHZ / 1907 DHZF / 1795 EH ¹⁰⁾ / 1889 DHZF ¹⁰⁾ 2,2 EH / 2,3 DH / 2,4 DHZ / 2,5 DHZF / 2,3 EH ¹⁰⁾ / 2,7 DHZF ¹⁰⁾									
Операционн. часть	5) Толщины свариваемых металлов	Лист из низко-углеродистой стали ≤ 0,2 %	мм	7 + 7			8 + 8			8 + 8		
		Лист из желтой меди	мм	4 + 4			5 + 5			5 + 5		
		Алюминиевый лист	мм	2 + 2			3 + 3			3 + 3		
		Круглые стержни ∅, С-содержан. ≤ 0,2 %	м	20+20			22+22			22+22		
Силовые панели	Тиристорный ступенчатый усилитель	IW	1/250			1/500			1/500		1/900	
		Примечания	<p>Права на технические изменения сохранены за фирмой DALEX. Табличные данные даны на модель стандартного исполнения.</p> <p>1) рабочая норма gL 2) при максимальной установке ступени трансформат. 3) при рабочем давлении 6 бар, ход 20 мм 4) при DH+10 кг, DHZ+12 кг, DHZF + 15 кг 5) зависит от различных факторов</p> <p>6) ширина без навесного шкафа = 510 мм 7) без тиристорного ступенчатого усилителя 8) фактический вылет = у модели А + 5 м/ В, С-10 мм 9) у модели специального исполнения с расширенным усилием сжатия на электродах</p> <p>10) у модели специального исполнения с расширенным усилием сжатия на электродах 11) при увеличенном усилении + 10 кг 12) у модели специального исполнения с 4-мя ступенями регулирования 13) длина кабеля подключения ≤ 15 м</p>									
		<p>Поставки оборудования, пуско – наладочные работы, сервисное обслуживание, консультации, инжиниринговые услуги.</p> <p>www.rudetrans.ru тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77 email: info@rudetrans.ru</p>										