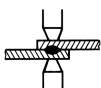
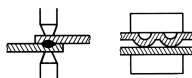


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



A
точечная сварка



B
комбинация точечной и рельефной сварки



C
рельефная сварка



N
шовная сварка
с поперечным и продольным
расположением роликов

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

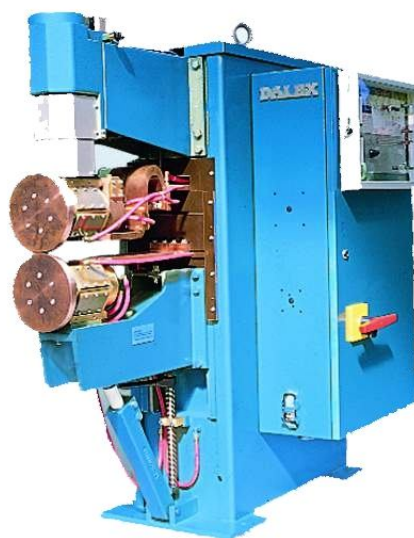


рис. PMS 14-4 в исполнении N
машина шовной сварки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| | |
|---------------------------------|---|
| ном. потребл. мощность 50 % ПВ: | 100, 125, 160 или 200 кВА |
| длина хобота: | 250, 350, 550, 750 или 1050 мм |
| усилие на электродах: | 200 – 1200 даН, 80 – 1200 даН или 300 – 1800 даН |
| раствор хобота | max. 100 мм |

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ


- Цилиндр (двойной) подачи (DH), ход 75 + 25 мм
- Цилиндр (двойной) подачи с установкой предварительного перемещения (DHZ), 0 – 75 мм предварительное перемещение + 25 мм рабочий ход
- 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 80 - 1200 даН
- Цилиндр с увеличенным диапазоном усилия 300 – 1800 даН
- Реле потока для контроля количества охлаждающей воды
- Устройство установки по высоте нижней электродн. 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 14-4

Машины контактной сварки

Машина контактной сварки типа PMS 14-4

Технические данные согласно DIN 44753

| Группа | | Параметры | | Номинальная длина хобота 250 мм ⁸⁾ | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|-------------------------------------|--------------------------------------|--|--------------------------------------|--------------------------------------|---|--------------------------------------|--------------------------------------|---|---------------------------------------|-------------------------------------|
| | | | | Модификация | | | Модификация | | | Модификация | | | Модификация | | |
| | | | | A | B | C | A | B | C | A | B | C | A | B | C |
| Электрический раздел | возможность машины | ном. потребл. мощн. (50 % ПВ) | кВА | 100 | | | 125 | | | 160 | | | 200 | | |
| | | длительная мощность | кВА | 70,7 | | | 88,4 | | | 113,1 | | | 141,4 | | |
| | | наибольшая мощность к.з. | кВА | 444 | 634 | 636 | 547 | 684 | 737 | 697 | 836 | 870 | 748 | 893 | 969 |
| | | наибольш. сварочная мощность | кВА | 355 | 507 | 509 | 437 | 547 | 589 | 558 | 669 | 696 | 598 | 714 | 775 |
| | эл-ческое напряжен. | вторичное напряжение х.х. кол-во ступеней регулировки | В | 4,13/5,5/6,9/8,26 0 также 4 ¹²⁾ | | | 5,0/6,33/7,76/9,04 0 также 4 ¹²⁾ | | | 5,8/7,2/8,4/9,74 0 также 4 ¹²⁾ | | | 7,76/8,44/9,27/10,0 0 также 4 ¹²⁾ | | |
| | подключен. к электрической цепи | 1) номин. первичное напряжение номинальный первичный ток номинальная частота потреб. мощность при включен. гл. выключат./предохранители поперечное сечение кабеля ¹³⁾ | В А Гц кВА А мм ² | 400 263 50 266 35 | 380 263 50 380 200 | 382 263 50 382 200 | 328 263 50 328 200 | 410 329 50 410 250 | 442 329 50 442 250 | 418 263 95 418 315 | 501 263 95 501 315 | 522 263 95 522 315 | 449 263 95 449 315 | 535 263 95 535 315 | 581 263 95 581 315 |
| | ток вторичной обмотки | 2) номинальный рабочий ток длительный ток ток короткого замыкания тах. сила тока при сварке допустимый рабочий цикл при максимальном токе | кА кА кА кА % | 11,98 8,47 53,5 42,8 3,9 | 12,0 8,49 73,5 58,8 2,0 | 12,07 8,54 75,5 60,4 2,0 | 13,58 9,6 60,0 48,0 4,0 | 13,65 9,65 75,5 60,4 2,5 | 13,73 9,71 80,0 64,0 2,3 | 16,05 11,35 70,7 56,6 4,0 | 16,12 11,4 85,4 68,3 2,8 | 16,26 11,5 88,0 70,4 2,7 | 19,69 13,92 74,0 59,2 5,5 | 19,76 13,97 87,0 69,6 4,0 | 19,8 14,0 93,8 75,0 3,5 |
| Механический раздел | цилиндр EH | 3) тах. раствор хобота усилие на электродах min/тах. тах. число сжатий, ход электрода 10 мм расход воздуха на 1000 ходов | мм даН min ⁻¹ м ³ | 100 200/1200 также 80/1200 ⁹⁾ также 300/1800 ¹⁰⁾ 400 | | | | | | 100 200/1200 также 80/1200 ⁹⁾ также 300/1800 ¹⁰⁾ 400 | | | | | |
| | цилиндр DH, DHZ, DHZF | 3) раствор тах. предв./рабочий ход усилие на электродах min/тах. тах. скорость ходов, ход 10 мм расход воздуха на 1000 ходов | мм дан min ⁻¹ м ³ | 100 / DH = 75 + 25 / DHZ = 0 - 75 + 25 - 100 / DHZF = 0 - 100 + 0 - 100 200/1200 также 80/1200 ⁹⁾ также 300/1800 ¹⁰⁾ также DHZ и DHZF 400 | | | | | | 100 / DH = 75 + 25 / DHZ = 0 - 75 + 25 - 100 / DHZF = 0 - 100 + 0 - 100 200/1200 также 80/1200 ⁹⁾ также 300/1800 ¹⁰⁾ также DHZ и DHZF 400 | | | | | |
| | принадлежности для точечной сварки | раствор м/у хоботами min/тах. диаметр хобота -∅ диаметр электрододержателя-∅ регулируемость электрододержателя по высоте контак. поверхность электрода, № конуса, внешний ∅ | мм мм мм мм мм | 110/420 75 35 также фланцевое исполнение „B4“ 175 3/25 | | | | | | 110/420 75 35 также фланцевое исполнение „B4“ 175 3/25 | | | | | |
| | плоские рабочие поверхнос. | верхняя поверхность Ш х Д нижняя поверхность Ш х Д расстояние м/у поверхностями min/тах т-жолобы/расстоян. в мм х число | мм мм мм | 150 x 150 150 x 150 150/460 12 DIN 650/63 x 2 | | | | | | 150 x 150 150 x 150 150/460 12 DIN 650/63 x 2 | | | | | |
| | принадлежности для шовной сварки | 13 ∅ верхнего электрода поперечный/продольный ∅ нижнего роликов. электрода, поперечный/продольный скорость min /max | мм мм m/min ⁻¹ | -- -- -- | | | | | | -- -- -- | | | | | |
| | сжатый воздух | трубное соединение/номинальн. ширина/резьба рабочее давление min/тах. | бар | NW 16R ½“ 6/10 | | | | | | NW 16R ½“ 6/10 | | | | | |
| | охлаждающ. вода | 14 трубное соединение/номинальн. ширина/резьба рабочее давление min/тах. потребление при полной нагрузке | бар л/мин ⁻¹ | NW 20R ¾“ 2/5 10 также 6 ⁷⁾ | | | | | | NW 20R ¾“ 2/5 12 также 8 ⁷⁾ | | | | | |
| | габариты машины | 4) ширина х длина х высота 6) вес машины/навесной шкаф | мм кг | 870 x 1310 x 1705 EH/ 1761 DH/ 1825 DHZ / 1873 DHZF/ 1760 EH ¹⁰⁾ / 2015 DHZF ¹⁰⁾ 630/70 645/70 640 ¹¹⁾ /70 655/70 665/70 665 ¹¹⁾ /70 680/70 675/70 675 ¹¹⁾ /70 670/70 685/70 680 ¹¹⁾ /70 | | | | | | | | | | | |
| | транспорт. маскировк | брутто вес контейнер: шир х длин х высота объем | кг мм м ³ | 920 935 930 ¹¹⁾ 955 970 965 965 980 975 ¹¹⁾ 970 985 980 ¹¹⁾ 1020 x 1460 x 1855 EH/1910 DH/1975 DHZ/2025 DHZF/1910 EH ¹⁰⁾ /2165 DHZF ¹⁰⁾ 2,8 EH/2,9 DH/3,0 DHZ, DHZF/2,9 EH ¹⁰⁾ /3,3 DHZF ¹⁰⁾ | | | | | | | | | | | |
| | операционная часть | толщины свариваемос металлов | 5) лист из низко-угл. стали ≤ 0,2 % 5) лист из желтой меди 5) алюминниевый лист 5) круглые стержни ∅, С- содержание ≤ 0,2 % | мм мм мм м | 12+12 6+6 4+4 26+26 | | | 12+12 6+6 4+4 26+26 | | | 12+12 7+7 5+5 28+28 | | | 12+12 7+7 5+5 28+28 | |
| силовые панели | | тиристорный ступенчатый усилитель | 1W | 1/500 | | | 1/700 | | | 1/700 | | | 1/700 | | |
| 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 макс. установке ступени трансформатора 3) при рабочем давлении 6 бар, ход 20 мм 4) при DH + 12 кг, DHZ + 15 кг, DHZF + 20 кг 5) зависит от различных факторов 6) ширина без навесного шкафа = 570 мм</p> <p>7) без тиристорного ступенчатого усилителя 8) фактический вылет = у модели A + 5 м/ B, C – 20 мм 9) у модели специального исполнения с расширенным усилием сжатия на электродах 10) у модели специального исполнения с расширенным усилием сжатия на электродах 11) при увеличенном усилии + 15 кг</p> <p>12) у модели специального исполнения с 4-мя ступенями регулирования 13) технические данные по запросу 14) охлаждение по замкнутому циклу = перепад давления м/у подачей и отводом охлаждающей жидкости 15) 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> | | | | | | | | | | | | | |