

DALEX

SCHWEISSTECHNIK

Область применения

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

Клещами контактной сварки А 3139 S3 можно безпроблемно, профессионально и надёжно проводить сложные ремонты, как например при повреждениях рам. Водоохлаждаемая вторичная обмотка гарантирует первоклассное качество всех сварных точек.

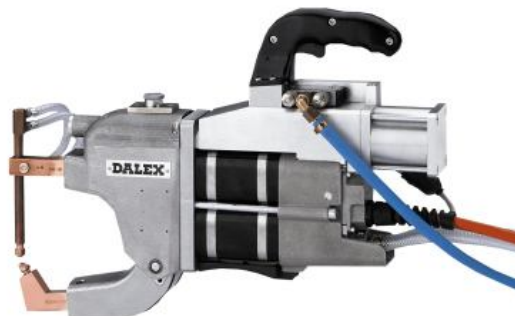


рис. А 3139 S3

Технические данные

А 3139 / А 3139 S3

Номинал. мощность при 50 % ПВ:	8 кВА
Ток к.з. вторичной обмотки	9,5 кА
Расстояние между хоботами:	120 мм
Усилие на электродах:	200 даН / 300 даН
Толщины свариваемых металлов:	лист из низкоуглеродист. стали 3 + 3 мм
Блоки управления:	RS 11-2, альтернативно Variospot 3.2
Водоохлаждающий агрегат	COOL 1

По желанию А 3139 S2

Тех. данные как и А 3139 S3.
но с подвисным механизмом

Подвесной балансир	D4/21 или D5/30
--------------------	-----------------

Техническое описание

- механика двойного хода
- пневмопривод
- клещи и электродная арматура водоохлаждаемы
- стойкие к действ. крутящих нагрузок 4-х угол. хобота
- незначительное прогибание хоботов при высокой величине усилия на электродах
- простота эксплуатации благодаря пневматическому приводу и блоку управления
- большой набор арматуры для универсальности в работе
- надёжная арматура крепления хоботов непосредственно в клещах
- простое позиционирование клещей благодаря подвесному устройству (А 3139 / А 3139 S2)
- 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

РУДЕТРАНССЕРВИС

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

www.rudetrans.ru

тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77

email: info@rudetrans.ru

А 3139 / А 3139 S3

Клещи контактной сварки

DALEX клещи контактной сварки A 3139 / A 3139 S 3

Технические данные согласно DIN* 44753 / ISO 669			A 3139	A 3139 S 3
Хобот		мм	120	120
Электрический раздел	Возможности клещей	Номин. потребляемая мощность 50 % ПВ	кВА	8
		Длительная мощность	кВА	5,6
		Наибольшая мощность к.з.	кВА	28
		Наибольшая свариваемая мощность	кВА	22,4
	Эл-кое напряжение	Напряжен. х.х. вторичной обмотки	В	2,9
	Подключение к электрической сети	Номинальное первичное напряжение	В	400
		Номинальная частота	Гц	50
		Потребляемая мощн. при подключении	кВА	16,8
		Гл. выключатель / предохранитель	А	16
		Поперечное сечение кабеля менее = 15 м	мм ²	2,5
	Ток вторичной обмотки	Номинальный рабочий ток	кА	2,7
		Длительный ток	кА	1,9
		Ток короткого замыкания	кА	9,5
		Максимальный ток при сварке	кА	7,6
		Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки	%	6,25
Механический раздел		сварочная арматура	Раствор	мм
	Сечение хобота, Высота x Ширина		мм	20 x 20
	Электроды / внешний Ø		мм	12,5
	Пневмопривод	Короткий ход / полный ход	мм	25/57
		Усилие на электродах min. / max.	даН	50/200 50/300
	Габариты клещей ³⁾	ширина x длина x высота	мм	200 x 450 x 360
			вес	кг
	Толщины свариваемых металлов	1) Стальной лист ²⁾	мм	3 + 3
			2) Круглые стали, 15 % глубина свар.	мм

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

