

Область применения

DALEX клещи контактной сварки серии 33 предназначены для применения в промышленных условиях.



рис. серия 33

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ 3349

Номинальная мощность при 50 % ПВ:	35 кВА
Ток к. з. вторичной обмотки:	26,3кА
Раствор:	100 мм
Усилие на электродах:	360 даН
Свариваемые толщины:	стальной лист: 3 + 3 мм мкс. 4 + 4 мм
Применяемый блок управления сварочными процессами:	В 200: приставной шкаф с блоком управления MPS 10
Применяемый водоохладитель:	COOL1
Применяемый подвесной балансир:	D5/75

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

- большая частота свариваемых точек благодаря цилиндру одинарного хода
- магнитный клапан 5/2-хода
- клещи и электродная арматура водоохлаждаемы
- стойкая к действию крутящих нагрузок 4-х угольная арматура
- слабопрогибающаяся 4-х угольная арматура для оптимального действия усилия сжатия
- интенсивное охлаждение сварочного трансформатора и вторичных цепей
- возможность универсального использования благодаря применению разнообразных хоботов
- сварочный трансформатор залит твёрдой смолой, тип сборки – составная конструкция
- хорошая повторяемость благодаря применению составной конструкции
- рычажно-коленная система для увеличения усилия на электродах
- кабель подключения к электрической сети 10 м стандарт
- предохранительные вставки 80 А

DALEX клещи контактной сварки 3349

Технические данные* согласно DIN 44753 / ISO669			3349 EH	3349 DH	
хобот		мм	100	100	
Электрический раздел	Возможности клещей	ном потребляем. мощность 50 % ПВ	кВА	35	35
		длительная мощность	кВА	27,7	27,7
		наибольшая мощность к.з.	кВА	186	186
		наибольшая свариваемая мощность	кВА	148,8	148,8
	Электрическое напряжение	напряжение х.х. вторичной цепи	В	7	7
		число ступеней регулировки		0	0
		Ном. напряжение первичной цепи	В	400	400
	Подключение к электрической цепи	номинальное напряжение	А	87,5	87,5
		номинальная частота	Гц	50	50
		потребляемая мощность при подключении	кВА	111	111
ток к.з. первичной обмотки		А	465	465	
1) главный выключатель / предохранители		А	80	80	
	Поперечное сечение кабеля менее = 15 м	мм ²	16	16	
Механический раздел	ток вторичной обмотки	Номинальный рабочий ток	кА	4,88	4,88
		2) Длительный ток	кА	3,45	3,45
		Ток короткого замыкания	кА	26,3	26,3
		Максимальный ток при сварке	кА	21	21
		Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки	%	2,7	2,7
	цилиндр EH	Ход электродов макс.	мм	45 (5 – 45 регулир. хода) / 70 ⁶⁾	-----
		Усилие сжатия макс./миним.	даН	360	-----
		Максимальное число ходов. 10 мм ход	мин ⁻¹	200	-----
	3) Расход воздуха на 1000 ходов		м ³	0,5	-----
		цилиндр DH	Ход электродов max / предварительный ход + max. рабочий ход	мм	-----
макс. усилие сжатия			даН	-----	360
макс. скорость ходов, ход 10 мм	мин ⁻¹		-----	300	
3) Расход воздуха на 1000 ходов	м ³		-----	0,6	
Сварочная арматура	Раствор	мм	100	100	
	Сечение хобота	мм	34 x 24 зажимы	34 x 24 зажимы	
	Высота x Ширина	мм		-	
	Ø электрододержателя	мм		-	
	Регулируем. электрододержателя по высоте	мм	2/18	2/18	
Сжатый воздух	Трубное соедин./ном. шир./резьба		NW 10/G ^{3/8}	NW 10/G ^{3/8}	
	Рабочее давление min./max.	бар	6/10	6/10	
Охлаждающая жидкость	Трубное соедин./ном. шир./резьба,		NW 8/G ¼	NW 8/G ¼	
	Рабочее давление min./max	бар	2/5	2/5	
	Потребление при полной нагрузке	л/мин ⁻¹	6	6	
Габариты	4) ширина x длина x высота	мм	клещи: 220 x 575 x 315 подвеска 70 x 300 x 960 требуемая рабочая площадь. 433 x 735 x 1035	клещи: 220 x 615 x 350 подвеска 70 x 300 x 960 требуемая рабочая площадь 415 x 615 x 1035	
	4) Вес клещей с подвеской и кабелем подключения	кг	52 без кабеля и подвески / 59 в комплекте	62 без кабеля и подвески / 70,2 в комплекте	
свариваемые толщины	5) Сталь С-содержание углерода = 0,2 %	мм	3 + 3 макс. 4 + 4	3 + 3 макс. 4 + 4	
	5) Круглые стали 15 % глубина сварки = 0,2% С	м	-----	-----	
Силовая часть	Тиристорный ступенчатый усилитель		1/90 L	1/90 L	

примечания:

- 1) рабочая норма gL
- 2) при максимальной установке ступени трансформатора
- 3) при рабочем давлении 6 бар, Hub макс.
- 4) без арматуры
- 5) зависит от различных факторов
- 6) при 3349 EH с 70 мм ход

права на технические изменения сохранены за фирмой DALEX.



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

www.rudetrans.ru

тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77

email: info@rudetrans.ru