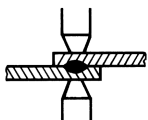


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



A

машина контактной сварки

с прямолинейным ходом верхнего электрода, принадлежности для точечной сварки, пусковая ножная педаль, встроенные электрододержатели, двухконтурная система охлаждения (подключается к общей системе)



рис. серия PL

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

PL 40/63

PL 80/100

Ном. потребляемая мощн. 50 % ПВ:	40 кВА/ 63 кВА	80 кВА/ 100 кВА
Ток к.з. вторичной обмотки	26,2 кА / 31,5 кА	35 кА / 41,5 кА
Хобот (плавная регулировка длины)	250 - 550 мм	350 - 650 мм
Раствор между хоботами:	150 или 310 мм	160 или 360 мм
Усилие на электродах:	100 - 600 даН	100 - 600 даН
Цилиндр ЕН	max. 65 мм ход	max. 90 мм ход

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

- большой навесной шкаф управления с встроенным блоком управления сваркой, смонтирован на правой стороне машины
- встроенный блок управления MPS 10: синхронный, 5-ти временной, с памятью на 8 программ, работает с тиристорным ступенчатым усилителем
- смотровое защитное окно блока управления
- главный выключатель согласно норм VDE 0113
- режим работы «без подачи сварочного тока» для точного позиционирования электродов и заготовки
- плавная регулировка сварочной нагрузки
- ввод рабочих параметров кнопками на панели управления и цифровая индикация установленных параметров
- кнопки управления снабжены условными (интернациональными) обозначениями
- режимы: рост тока и установка времени сварки
- компенсация сетевого напряжения
- автоматическое распознавание частоты питающей сети 50/60 Гц
- режим работы «Степ» - автоматический режим с уменьшенным ходом электрода для повышения производительности

РУДЕТРАНССЕРВИС

Поставки оборудования, пуско – наладочные работы, сервисное обслуживание, консультации, инженеринговые услуги.
www.rudetrans.ru
тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77
email: info@rudetrans.ru

МАШИНЫ КОНТАКТНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ PL 40/63 – 80/100

DALEX машины контактной сварки серии PL

Технические данные* согласно DIN 44753 / ISO 669			PL 40	PL 63	PL 40	PL 63	PL 80	PL 100	
Хобот	мм		250 – 550⁸⁾		450 – 750⁸⁾		350 – 650⁹⁾		
Электрический раздел	Возможности машины	номин. потребляемая мощность 50 % ПВ	кВА	40	63	40	63	80	100
		длительная мощность	кВА	28,3	44,5	28,3	44,5	56,6	70,7
		наибол. мощность короткого замыкания	кВА	148	228	123	192	306	425
		наибольшая сварочная мощность	кВА	118	182	98	154	245	340
	электрическое-напряжение	вторичное напряжение холостого хода	В	5,5	7,02	5,5	7,02	8,33	9,9
		число ступеней регулировки		0	0	0	0	0	0
	подключение к электрич.сети	номинальное первичное напряжение	В	400	400	400	400	400	400
		номинальная частота	Гц	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
		потребляемая мощность при подключен. гл. выключатель/ предохранители ¹⁾	кВА	89	137	74	115	184	255
		перпендикулярное сечение кабеля, длина кабеля меньше = 15 м	мм ²	16	25	10	16	25	25
ток вторичной обмотки		номинальный рабочий ток	кА	7,22	8,77	7,14	8,7	9,34	9,62
	длительный ток	кА	5,11	6,2	5,05	6,15	6,61	6,8	
	ток короткого замыкания	кА	26,2	31,5	21,5	26,3	35	41,5	
	максимальная сила тока при сварке	кА	21	25,2	17,2	21	28	33,2	
	допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока для сварки	%	5,9	6	8,6	8,5	5,5	4,2	
Механический раздел	цилиндр EH	тах. раствор хобота	мм	65		65		90	
		усилие на электродах min./max.	даН	100/600		100/600		100/600	
		мах число ходов при ходе 10 мм	min ⁻¹	300		300		300	
		расход воздуха на 1000 ходов ³⁾	м ³	0,9		0,9		0,9	
	цилиндр DH	тах. раствор хобота	мм	65		65		90	
		тах. подготовительный + рабочий ход	мм	45 + 20		45 + 20		65 + 25	
		усилие на электродах min. / тах.	даН	100/600		100/600		100/600	
		мах Писло ходов при ходе 10 мм	min ⁻¹	300		300		300	
	сварочная арматура	расход воздуха на 1000 ходов ³⁾	м ³	1,1		1,1		1,1	
		раствор min. / тах.	мм	150/310		150/310		160/360	
диаметр хобота Ø		мм	50 сверху / 60 снизу		50 сверху / 60 снизу		60 сверху / 70 снизу		
диаметр электрододержателя Ø		мм	25		25		30		
регулируемость электрододержателя		мм	130 сверху / 120 снизу		130 сверху / 120 снизу		110 сверху / 170 снизу		
контактная поверхность электрода, № конуса / внешний диаметр Ø		мм	2/18		2/18		2/18		
сжатый воздух	трубное соединение, штуцера для подключения		NG 13 / G ^{3/4}		NG 13 / G ^{3/4}		NG 13 / G ^{3/4}		
	рабочее давление min. / тах.	бар	6/10		6/10		6/10		
охлаждающая вода	трубное соединение, штуцера для подключения		NG 20 / G ^{3/4}		NG 20 / G ^{3/4}		NG 20 / G ^{3/4}		
	рабочее давление min. / тах.	бар	2/5		2/5		2/5		
Габариты машины	потребление при полной нагрузке ¹⁰⁾	л/мин ⁻¹	4		4		10		
	ширина x длина x высота ⁶⁾	мм	692 x 1000-1300 x 1451 EH / 1548 DH		692 x 1200-1500 x 1451 EH / 1548 DH		701 x 1220-1520 x 1584 EH / 1702 DH		
транспортная маскировка	вес машины с навесным шкафом	кг	315	325	340	350	480	495	
	брутто вес примерно	кг	455	465	480	490	620	635	
	контейнер: ширина x длина x высота	мм	842 x 1150 x 1601		842 x 1350 x 1601		882 x 1370 x 1725		
Операт. часть	толщины свариваемых металлов	лист из низко-углеродистой стали с содержанием С меньше = 0,2 % ⁵⁾	мм	6 + 6	7 + 7	5 + 5	6 + 6	8 + 8	8 + 8
		лист из хромо-никелевой стали ⁵⁾	мм	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5
		латунь (I163) ⁵⁾	мм	3 + 3	4 + 4	2 + 2	3 + 3	5 + 5	5 + 5
		лист из алюминия ⁵⁾	мм	1,5 + 1,5	2 + 2	1 + 1	1,5 + 1,5	3 + 3	3 + 3
		круглые стержни из стали – Ø ⁵⁾	мм	18 + 18	16 + 16	16 + 16	18 + 18	22 + 22	22 + 22
	регулятор нагрузки	С-содержание меньше = 0,2 %	мм	18 + 18	16 + 16	16 + 16	18 + 18	22 + 22	22 + 22
		тиристорный ступенчатый регулятор		1/60 L	1/90 L	1/60 L	1/90 L	1/500 IW	1/500 IW

Примечания:

- 1) класс gL
- 3) при рабочем давлении 6 бар, ход 20 мм
- 5) зависит от различных факторов
- 6) без навесного шкафа ширина у PL 40/63 = 502
- 7) без тиристорного ступенчатого усилителя
- 8) фактический вылет = номинальный вылет + 40 мм
- 9) фактический вылет = номинальный вылет + 50 мм
- 10) охлаждение по замкнутому циклу = перепад давления м/у подачей и отводом охлаждающей жидкости

права на технические изменения сохранены за фирмой DALEX.

* данные при коротком хоботе

