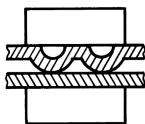


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



С

Машина рельефной сварки



рис. PMS 36-5 исполнение С
рельефная сварка

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 электродной 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
- Устройство установки по высоте нижней электрод. арматуры
- 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
- Блок управления сваркой с LDC-дисплеем

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ном. потребл. мощность 50 % ПВ	160, 200 или 250 кВА
длина хобота	175, 250 или 350 мм
усилие на электродах	360 – 2160 даН или 500 – 3000 даН
раствор хоботов	max. 120 мм

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Цилиндр (двойной) подачи (DH), ход 90 + 30 мм
- Цилиндр подачи с установкой предварительного перемещения (DHZ) 0 – 120 мм предварительное перемещение + 0 – 120 мм рабочий ход
- Цилиндр подачи с установкой предварительного перемещения и выключателем (определения рабочей) последовательности (DHZF), 0 – 120 мм предварительное перемещение, 0 – 120 мм рабочий ход или 120 мм полный ход
- Цилиндр с увеличенным диапазоном усилия, 120 мм ход, усилие на электродах 160 - 2160 даН или 230 – 3000 даН
- Реле потока для контроля количества охлаждающей воды
- Опускание верхнего электрода без приложения усилия сжатия клапаном с ручной регулировкой
- Электронный выключатель усилия сжатия на электродах
- Устройство выравнивания давления для компенсации допусков инструмента

PMS 36-5

Машина контактной сварки

Машина контактной сварки типа PMS 36-5

Технические данные согласно DIN 44753

Группа	Параметры	Номинальная длина хобота 175 мм ⁹⁾¹⁰⁾				
		исполнение С				
Электрический раздел	возможности машины	ном. потребл. мощн. (50 % ПВ)	кВА	160	200	250
		длительная мощность	кВА	113	141	177
		наибольшая мощность к.з.	кВА	980	1260	1900
		наибольш. сварочная мощность	кВА	784	1008	1520
	электрическ. напряжение	вторичное напряжение х.х. кол-во ступеней регулировки	В	9,75	10,25	12,5
				0	0	0
	подключен. к электричес. сети	номинальное первичное напряжение номинальный первичный ток номинальная частота потреб. мощность при включен. ток к.з. первичной обмотки гл. выключат./предохранители поперечное сечение кабеля ⁹⁾	В	400	400	400
			А	400	500	625
			Гц	50	50	50
			кВА	588	756	1140
А			2450	3150	4750	
ток вторичной обмотки	1) 2)	А	МЕ 401/315	МЕ 401/355	МЕ 631/500	
		мм ²	95	120	185	
		кА	16,25	19,35	19,8	
		кА	11,5	13,7	14	
Механический раздел	цилиндр ЕН	мм	120	120	120	
		даН	360/2160 также 160/2160 ⁷⁾	500/3000 также 230/3000 ⁷⁾		
		мин ⁻¹	60	60	60	
		м ³	6,3	8,8	8,8	
	цилиндр DH, DHZ, DHZF	3) раствор макс. предв./рабочий ход усилие на электродах min./max. тах. скорость ходов, ход 10 мм расход воздуха на 1000 ходов	мм	120/90 + 30 DH/0 - 120 + 0 - 120 DHZ, DHZF		
			даН	360/2160 также 160/2160 ⁷⁾	500/3000 также 230/3000 ⁷⁾	
			мин ⁻¹	60	60	60
			м ³	6,8	9,3	9,3
	принадлежит для точечной сварки „А“	раствор м/у хоботами min./max. диаметр хобота -∅ диаметр электрододержателя-∅ регулируем. электрододержат. по высоте конт. поверхн. электрода, № конуса, внешний ∅	мм	---	---	---
			мм	---	---	---
мм			---	---	---	
мм			---	---	---	
мм			---	---	---	
плоские рабочие поверхности „С“	верхняя поверхность Ш х Д нижняя поверхность Ш х Д расстояние м/у поверх. min./max Т-жолобы/расстоян в мм х число	мм	200 x 200	200 x 200	200 x 200	
		мм	200 x 200	200 x 200	200 x 200	
		мм	200/500	200/500	200/500	
сжатый воздух	трубное соедин./ном. шир./резьба рабочее давление min./max.	бар	NG 20 / G 3/4 6/10	NG 20 / G 3/4 6/10	NG 20 / G 3/4 6/10	
		л/мин ⁻¹	14	14	16	
охлаждающ. вода	6) трубное соедин./ном. шир./резьба рабочее давление min./max. потреблен. при полной нагрузке	бар	NG 20 / G 3/4 4/6	NG 20 / G 3/4 4/6	NG 20 / G 3/4 4/6	
		л/мин ⁻¹	14	14	16	
габариты машины	8) ширина х длина х высота вес машины/навесной шкаф	мм	965 x 1198 x 1991 ЕН/2137 DH/2276 DHZ u. DHZF			
		кг	950 ЕН/970 DH/ 985 DHZ и DHZF	1045 ЕН/1065 DH/ 1080 DHZ и DHZF	1075 ЕН/1095 DH/ 1110 DHZ и DHZF	
транспортн. маркировка	брутто вес контейнер: шир х длин х высота объем	кг	---	---	---	
		мм	---	---	---	
		м ³	---	---	---	
Оперативная часть	толщины свариваемых металлов	4)	лист из низко-угл. стали ≤ 0,2 %	---	---	
		4)	лист из желтой меди	---	---	
		4)	алюминиевый лист	---	---	
		4)	кругл. стерж. ∅, С-содер. ≤ 0,2 %	---	---	
силовые панели	5)	тиристорный ступенчатый усилитель		1/1700 IW	1/2500 W	

Права на технические изменения сохранены за фирмой DALEX. Табличные данные даны на модель стандартного исполнения

Примечания
1) рабочая норма gL
2) при макс. установке ступени трансформатора
3) при рабочем давлении 6 бар
4) зависит от различных факторов
5) относительную продолжительность включения и время прохождения тока в период работы смотрите в соответствующей нагрузочной диаграмме
6) охлаждение по замкнутому циклу = перепад давления м/у подачи и отводом охлаждающей жидкости
7) у модели специального исполнения с расширенным усилием сжатия на электродах
8) у модели специального исполнения цилиндр с установочным ползуном + 30 кг
9) длина хобота = 173 мм
10) данные для хобота 250 мм по запросу
11) длина кабеля подключения ≤ 15 м



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