

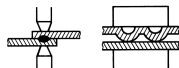
DALEX

SCHWEISSTECHNIK



A

точечная сварка



B

комбинация точечной и рельефной сварки



C

рельефная сварка



рис. PMS 10-4 в исполнении С
рельефная сварка

Технические данные

ном. потребл. мощн. 50 % ПВ:	50 или 80 кВА
длина хобота:	250, 350, 550 или 750 мм
усилие на электродах	65 - 390 даН, 20 - 390 даН или 115 - 690 даН
раствор хоботов	max. 65 мм

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

Дополнительная комплектация

- Цилиндр (двойной) подачи (DH), ход 45 + 20 мм
- Цилиндр (двойной) подачи с установкой предварительного перемещения (DHZ), 0 - 45 мм предварительное перемещение + 20 мм рабочий ход
- Цилиндр подачи с установкой предварительного перемещения и выключателем (определения рабочей) последовательности (DHZF), 0 - 65 мм предварительное перемещение, 0 - 65 мм рабочий ход или 90 мм полный ход
- Цилиндр с увеличенным диапазоном усилия 20 - 390 даН
- Цилиндр с увеличенным диапазоном усилия 115-690 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 навесн. шкафу
- Устройство выравнивания давления для компенсации допусков инструмента
- Исполнение с питанием от трёхфазной сети постоянного тока
- Блоки управления сваркой на выбор

PMS 10-4

Машина контактной сварки

Машина контактной сварки тип PMS 10-4

Технические данные согласно DIN 44753

Номинальная длина хобота 250 мм

группа	параметры	единица измерения	модификация			модификация			
			A	B	C	A	B	C	
Электрический раздел	возможности машины	Ном. потребл. мощность (50 % ПВ)	кВА	50			80		
		Длительная мощность	кВА	35,4			56,6		
		Наибольшая мощность к.з.	кВА	171	196	207	326	368	387
		Наибольшая сварочная мощность	кВА	137	157	165	261	294	310
	электр-ское напряжение	Вторичное напряжение х.х.	В	5,0 также (2,5/3,4/4,2/5,0) ¹²⁾			7,0 также (3,5/4,75/5,93/7,0) ¹²⁾		
		Кол-во ступеней регулирования		0 также 4 ¹²⁾			0 также 4 ¹²⁾		
	подключение к элект-ской цепи	Номинальное первичное напряжение	В	400			400		
		Номинальный первичный ток	А	131			210		
		Номинальная частота	Гц	50			50		
		Потребл. мощность при включении	кВА	103	117	124	196	221	232
1)	Гл. выключатель/предохранители	А	HL 125/80			HL 250/125			
	Поперечное сечение кабеля ¹³⁾	мм ²	16			HL 250/160 35			
ток вторичной обмотки	Номинальный рабочий ток	кА	9,69	9,74	9,79	11,23	11,27	11,3	
	Длительный ток	кА	6,85	6,89	6,92	7,94	7,97	7,99	
	Ток короткого замыкания	кА	34	39	41	46	51,7	54,5	
	Максимальная сила тока при сварке	кА	27,7	31,2	32,8	36,8	41,4	43,6	
	Допуст. рабочий цикл при макс. токе	%	6,3	4,9	4,5	4,7	3,7	3,4	
цилиндр EH	тах. раствор хобота	мм	65			65			
	Усилие на электродах min./max.	даН	65-390 также 20/390 ⁹⁾ 115/690 ¹⁰⁾			65-390 также 20/390 ⁹⁾ 115/690 ¹⁰⁾			
	тах. число сжатий, ход электр. 10 мм	min ⁻¹	400			400			
	Расход воздуха на 1000 ходов	м ³	0,65 также 0,75 ¹⁰⁾			0,65 также 0,75 ¹⁰⁾			
цилиндр DH, DHZ, DHZF	Раствор тах.предварит./рабочий ход	мм	65 / DH = 45 + 20 / DHZ = 0-45 + 20 - 65 / DHZF = 0 - 65 + 0 - 65			65-390 также 115/690 ¹⁰⁾ только DHZF			
	Усилие на электродах min./max.	даН	65-390 также 115/690 ¹⁰⁾ только DHZF			65-390 также 115/690 ¹⁰⁾ только DHZF			
	тах. скорость ходов, ход 10 мм	min ⁻¹	400			400			
	Потребление воздуха на 1000 ходов	м ³	0,75 также 0,85 ¹⁰⁾			0,75 также 0,85 ¹⁰⁾			
Механический раздел	принадлежност для точечной сварки „А“	Раствор м/у хоботами min./max.	мм	95/295			95/295		
		Диаметр хобота -∅	мм	60			60		
		Диаметр электрододержателя-∅	мм	25			25		
		Регулир. электрододержат. по высоте	мм	120			120		
	плоские рабочие поверхности „В“ и „С“	Верхняя поверхность Ш х Д	мм	100 x 130			100 x 130		
		Нижняя поверхность Ш х Д	мм	100 x 130			100 x 130		
		Растояние м/у поверхност. min/max	мм	120/320			120/320		
		Т-жолобы/расстояние в мм х число		10 DIN 650/63 x 2			10 DIN 650/63 x 2		
	сжатый воздух	Трубное соедин./ном. ширина/резьба		NW 10/R 3/8 ⁴⁾			NW 10/R 3/8 ⁴⁾		
		Рабочее давление min./max.	бар	6/10			6/10		
охлаждающая вода	Трубное соедин./ном. ширина/резьба		NW 20/R 3/4 ⁴⁾			NW 20/R 3/4 ⁴⁾			
	Рабочее давление min./max.	бар	2/5			2/5			
	Потребление при полной нагрузке	l/min ⁻¹	8 bzw. 4 ⁷⁾			8 bzw. 4 ⁷⁾			
габариты машины	6) ширина x длина x высота	мм	792x1040x1421,5 EH/1506 DH/1542 DHZ/1609 DHZF/1510,6 EH ¹⁰⁾ /1714 DHZF ¹⁰⁾			390 ¹¹⁾ /65			
	4) Вес машины/навесной шкаф	кг	345 ¹¹⁾ /65	355 ¹¹⁾ /65		390 ¹¹⁾ /65		400 ¹¹⁾ /65	
транспортная маскировка	4) Брутто вес	кг	555			565 ¹¹⁾		605	
	контейнер: Ш х Д х В	мм	922x1240x1622 EH/1706 DH/1742 DHZ/1809 DHZF/1711 EH ¹⁰⁾ /1914 DHZF ¹⁰⁾			2,0 EH/2,1 DH/2,14 DHZ/2,2 DHZF/2,1 EH ¹⁰⁾ /2,35 EHZF ¹⁰⁾		615 ¹¹⁾	
Операционная часть	толщины свариваемых металлов	5) Лист из низко-углерод. стали ≤ 0,2 %	мм	8 + 8			8 + 8		
		5) Лист из желтой меди	мм	4,5 + 4,5			5 + 5		
		5) Алюминиевый лист	мм	2,5 + 2,5			3 + 3		
		5) Круглые стерж. ∅, С-содерж. ≤ 0,2 %	мм	22 + 22			22 + 22		
силовые панели	Тиристорный ступенчатый усилитель		1/250 IW		1/500 IW		1/500 IW		

Примечания

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

1) рабочая норма gL
 2) при максимальной установке ступени трансформатор.
 3) при рабочем давлении 6 бар, ход 20 мм
 4) при DH+5кг, DHZ+6 кг, DHZF + 8 кг
 5) зависит от различных факторов

6) ширина без навесного шкафа = 502 мм
 7) без тиристорного ступенчатого усилителя
 8) фактический вылет = у модели А + 5 м/ В, С-10 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 усилении + 5 кг
 12) у модели специального исполнения с 4-мя ступенями регулирования
 13) длина кабеля подключения ≤ 15 м



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

www.rudetrans.ru

тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77

email: info@rudetrans.ru