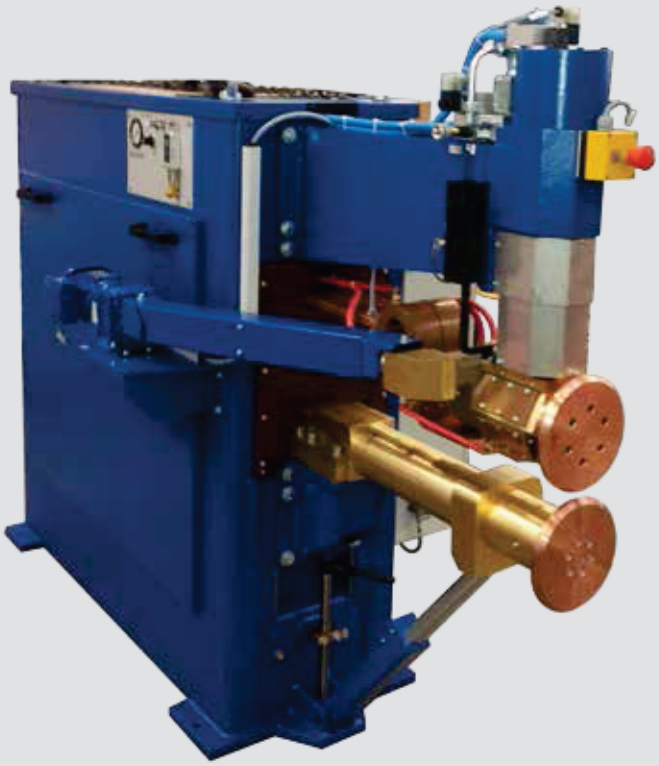
DALEX

SCHWEISSTECHNIK

КОНТАКТНАЯ СВАРКА



ТОЧНОСТЬ
НАДЕЖНОСТЬ
РЕЗУЛЬТАТ

DALEX Schweißmaschinen GmbH & Co. KG

ИСТОРИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ

История предприятия началась более 100 лет назад, в 1911 году. Накопленный за десятилетия работы опыт в области сварочной техники сделал фирму DALEX одним из самых мощных предприятий по производству контактной сварки в Европе. Благодаря использованию техники контактной сварки мы предлагаем нашим клиентам решение в области улучшения качества, повышения производительности и оптимизации сварочных процессов.

Компания DALEX SCHWEISSMASCHINEN производит машины контактной сварки номинальной мощностью от 8 до 1200 kBA, переменного, постоянного тока, и тока средней частоты. Машины точечной, рельефной или роликовой (шовной) сварки производятся с пневматическим, гидравлическим или сервомоторным цилиндрами усилия сжатия.

Не только в Европе, но и в других странах продукция DALEX высоко ценится как продукция немецкого стандарта качества и находит широкое распространение в промышленности. Наши специалисты всегда готовы помочь с подбором оборудования под Ваши индивидуальные потребности и разработают решение по Вашим техническим условиям.

Результатом работы компании DALEX является эффективная, продуктивная и экономически выгодная производственная техника на самом высоком уровне качества. Высококвалифицированные сотрудники разработают индивидуальные решения и оборудование для любого сварочного задания.

Во время всего цикла производства осуществляются систематические проверки качества. Перед вводом в эксплуатацию специальных установок осуществляется полная проверка на надежность и функционирование в присутствии заказчика.

Опыт, накопленный десятилетиями, позволяет разрабатывать и производить удобные в использовании, с повышенным сроком эксплуатации, приборы различного назначения. В большой номенклатуре расходных материалов и принадлежностей вы найдете подходящее и оптимальное решение согласно вашим запросам.

Оригинальные принадлежности и комплектующие идеально подобраны при конструировании и изготовлении машин DALEX, для достижения высочайшего качества сварных соединений. Кроме этого мы поставляем оригинальные компоненты, такие как: трансформаторы средней частоты собственного производства, цилиндры, инструменты для производства специального оборудования, вспомогательное оборудование - балансиры, охладители и многое другое.

МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА СЕРИИ PL

• Навесной шкаф управления со встроенным блоком управления сваркой MPS 10 с памятью на 8 программ.
• Установка параметров сварки кнопками на панели управления и цифровая индикация установленных параметров.
• Плавная регулировка длины арматуры (вылет).
• Плавная регулировка сварочного тока.
• Режим работы «без подачи сварочного тока» для точного позиционирования электродов и заготовки.
• Режим работы «Степ»(серийный) — автоматический режим с уменьшенным ходом электрода для повышения производительности.
• Режимы: рост тока и установка времени сварки.
• Корректировка мощности сварки при отклонении сетевого напряжения.
• Автоматическое распознавание частоты питающей сети 50/60 Гц.
• Система жидкостного охлаждения (трансформатор и вся токонагрузочная арматура имеют раздельные контуры охлаждения).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ	СВАРОЧНЫЙ ТОК
40 кВА	26,2 кА
63 кВА	31,5 кА
80 кВА	35,0 кА
100 кВА	41,5 кА

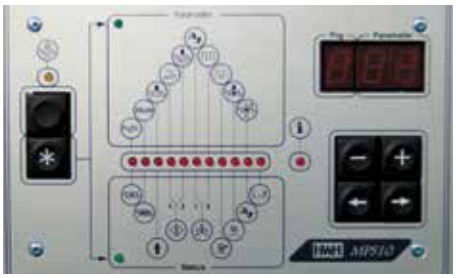
ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ	
PL 40/63	250-550 мм (Стандарт)
	450-750 мм (Опционально)
PL 80/100	350-650 мм (Стандарт)

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ АРМАТУРОЙ (ХОБОТОМ)	
PL 40/63	150 или 310 мм
PL 80/100	160 или 360 мм

УСИЛИЕ СЖАТИЕ ЭЛЕКТРОДОВ	
PL 40/63/80/100	100 - 600 даН

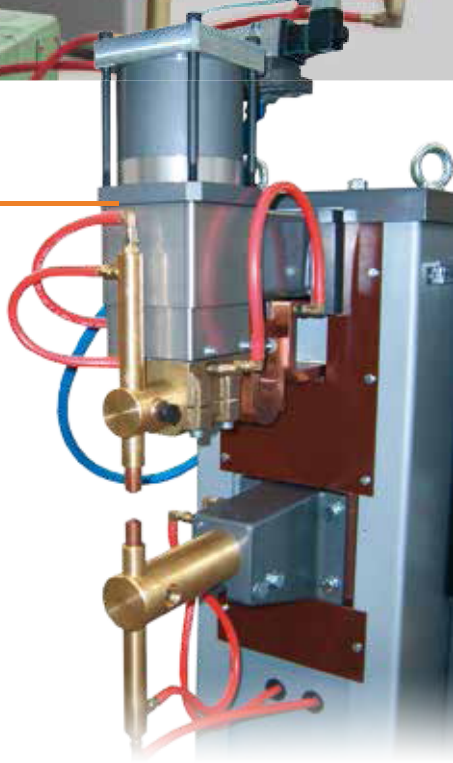
ХАРАКТЕРИСТИКИ PL

Плавная установка длины хобота от 250 до 580 мм и от 450 до 750 мм, регулируемая величина раствора за счёт перемещения нижней консоли.



Многофункциональный блок управления сварочными процессами.

Силовой трансформатор с обмоткой залитой компаундом, с шихтованным сердечником и водяным охлаждением обеспечивает работу с длительной продолжительностью времени включения. Машина не имеет проблем даже при многосменной работе.



DALEX SCHWEISSTECHNIK

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА PL 40/63/80/100

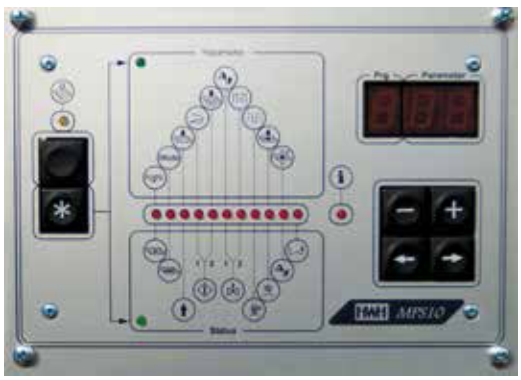
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СОГЛАСНО DIN 44753 / ISO 669		PL 40	PL 63	PL 40	SL 63	PL 80	PL 100
Вылет электродов	мм	250 – 550		450 – 750		350 – 650	
номин. потребляемая мощность 50 % ПВ	кВА	40	63	40	63	80	100
длительная мощность	кВА	28,3	44,5	28,3	44,5	56,6	70,7
наибол. мощность короткого замыкания	кВА	148	228	123	192	306	425
наибольшая сварочная мощность	кВА	118	182	98	154	245	340
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
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.	кВА	89	137	74	115	184	255
гл. выключатель/ предохранители	А	P3 63/63	KG251/100	P3 63/50	KG 251/80	KG251/125	KG316/160
поперечное сечение кабеля, длина кабеля меньше = 15 м	мм²	16	25	10	16	25	25
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 макс. силе тока для сварки	%	5,9	6	8,6	8,5	5,5	4,2
ход электродов на цилиндре EH	мм	65		65		90	
ход электродов на цилиндре DH	мм	45 + 20		45 + 20		65 + 25	
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	м³	0,9-1.1		0,9		0,9	
раствор min. / max.	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	
рабочее давление min. / max.	бар	6/10		6/10		6/10	
рабочее давление min. / max.	бар	2/5		2/5		2/5	
потребление при полной нагрузке	л/min -1	4		4		10	
Толщины свариваемых металлов							
лист из низко-улеродистой стали с содержанием С меньше = 0,2 %	мм	6 + 6	7 + 7	5 + 5	6 + 6	8 + 8	8 + 8
лист из хромо-никелевой стали	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 (Л63)	мм	3 + 3	4 + 4	2 + 2	3 + 3	5 + 5	5 + 5
лист из алюминия	мм	1,5 + 1,5	2 + 2	1 + 1	1,5 + 1,5	3 + 3	3 + 3
круглые стержни из стали –Ø							
С-содержание меньше = 0,2 %	мм	18 + 18	16 + 16	16 + 16	18 + 18	22 + 22	22 + 22
тиристорный ступенчатый регулятор нагрузки		1/60 L	1/90 L	1/60 L	1/90 L	1/500 IW	1/500 IW

МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА PL 40/63/80/100

1. Цилиндр усилия на электродах с точным ходом и встроенным электрододержателем, обеспечивает усилие сжатия на электродах до 600 даН.
2. Плавная регулировка длины хобота.
3. Регулируемая величина раствора за счёт перемещения нижней консоли.
4. Силовой трансформатор с обмоткой залитой компаундом, с шихтованным сердечником и водяным охлаждением.
5. Массивный корпус установки.
6. Навесной шкаф управления согласно норм VDE.
7. Включение сварочного процесса нажатием на педаль.

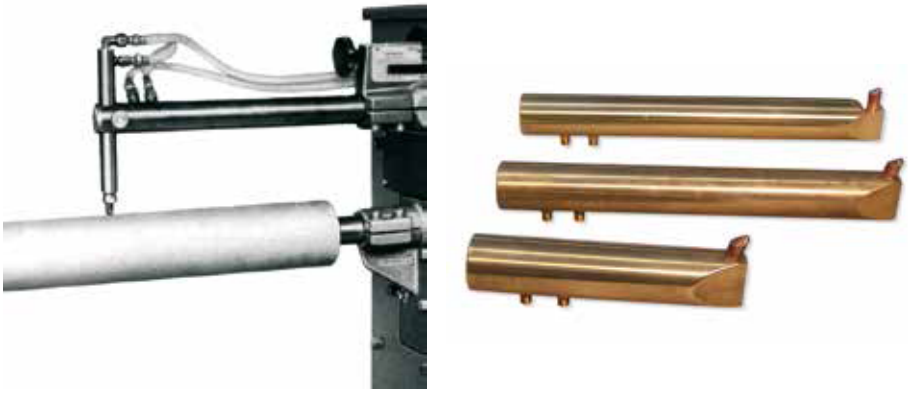
МНОГОФУНКЦИОННЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ПРОЦЕССАМИ С ФУНКЦИЕЙ ПАМЯТИ НА 8 ПРОГРАММ MPS 10

- Номер программы 1 - 8
- Режим работы Одиночные точки / серия сварных точек
- Время упреждения 01- 99 периодов
- Время выдержки 01- 99 периодов
- Время удержания (остывания)электродов 1 – 99 периодов
- Продолжительность действия тока 01 – 99 периодов
- Время паузы 01 - 99 периодов
- Импульс 01 - 99 периодов
- Продолжительность нарастания тока 0.5- 9.5, 10 -15 периодов
- Ток сварки 01 - 99 единиц по шкале



DALEX SCHWEISSTECHNIK

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА PL

ФОТО	ОПИСАНИЕ
	ХОБОТ (АРМАТУРА), ЭЛЕКТРОДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ МАШИН СЕРИИ PL Стандартная конфигурация электрододержателей используемая на машинах серии PL.
	ТРУБНЫЙ ХОБОТ Удлинённый круглого сечения хобот для сварки цилиндрических деталей. Позволяет производить сварку в труднодоступных местах.

НАИМЕНОВАНИЕ ОСНАСТКИ	АРТИКУЛ	PL 40	PL 63	PL 80	PL 100
Стандартный электрододержатель, длина 180 мм Тип 25/2/180	180_Z_2.51105.3	•	•		
Короткий электрододержатель, длина 63 мм Тип 25/2/63	63_Z_2.51105.3	•	•		
Длинный электрододержатель, длина 300 мм Тип 25/2/300	300_Z_2.51105.3	•	•		
Нижний хобот вылет 250-550 мм	PL40_2.13954.0	•	•		
Нижний хобот вылет 450-750 мм	PL40_2.13955.0	•	•		
Стандартный электрододержатель сверху, длина 170 мм Тип E30/2/170	170_Z_2.51818.3			•	•
Стандартный электрододержатель снизу, длина 240 мм Тип E30/2/240	240_Z_2.51818.3			•	•
Короткий электрододержатель, 75 мм Тип E30/2/75	75_Z_2.51818.3			•	•
Длинный электрододержатель, 400 мм Тип E30/2/400	400_Z_2.51818.3			•	•
Трубный хобот прямой электрод длина 250 - 550 мм	Z_6.52812.3	•	•		
Трубный хобот прямой электрод длина 450 - 750 мм	Z_6.52813.3	•	•		
Трубный хобот скошенный электрод длина 250 - 550 мм	Z_6.52814.3	•	•		
Трубный хобот скошенный электрод длина 450 - 750 мм	Z_6.52815.3	•	•		
Трубный хобот прямой электрод длина 350 - 650 мм	Z_6.52816.3			•	•
Трубный хобот скошеный электрод длина 350 - 650 мм	Z_6.52817.3			•	•

DALEX SCHWEISSTECHNIK

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА СЕРИИ PL

ФОТО	ОПИСАНИЕ
	УГЛОВОЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА, MAX 280 даН Угловой держатель электрода позволяет произвести сварку в узких, труднодоступных местах. По выбору с прямым или наклонным расположением электрода.
	ДЕРЖАТЕЛЬ КАЧАЮЩЕГОСЯ И БАЛОЧНОГО ЭЛЕКТРОДОВ Держатель качающегося и балочного электродов. Для одновременной сварки нескольких точек (например металлическая сетка). Необходим один качающийся электрод сверху и один балочный электрод снизу.
	ЭЛЕКТРОД-ТИСКИ Электрод-тиски для сварки стержней, пластинок к ним и т.д. благодаря подводу тока к зажиму.

	НАИМЕНОВАНИЕ ОСНАСТКИ	АРТИКУЛ	PL 40	PL 63	PL 80	PL 100
	прямой, тип 25 WE 100G max 280 daN	Z_4.52717.3	•	•		
	скошеный, тип 25 WE 100S max 280 daN	822_9206.1	•	•		
	прямой, тип 30 WE 100G max 300 daN	Z_4.53093.3			•	•
	скошеный, тип 30 WE 100S max 300 daN	Z_4.53029.3			•	•
	держатель балочного электрода 20x100 мм тип 25 BE 100	100_Z_3.53239.3	•	•		
	держатель качающегося электрода 20x85мм тип 25BE 85	85_Z_3.53233.3	•	•		
	держатель балочного электрода тип 30 BE 100	100_Z_3.53240.3			•	•
	держатель качающегося электрода тип 2 PE 85	85_Z_3.53236.3			•	•
	диапазон зажима от 5-15 мм тип 25 ES 15	Z_5.51713.3	•	•		
	диапазон зажима от 5-15 мм тип 30 ES 15	Z_5.51811.3			•	•

DALEX SCHWEISSTECHNIK