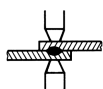


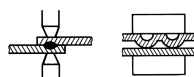
DALEX

SCHWEISSTECHNIK



A

точечная сварка



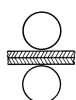
B

комбинация точечной и рельефной сварки



C

рельефная сварка



N

шовная сварка с поперечной и продольной арматурой



рис. PMS 16-4 в исполнении А
точечная сварка

Технические данные

ном. потреб. мощ. 50 % ПВ:	200 или 250 кВА
длина хобота:	250, 350, 550, 750, 1050 мм
усилие на электродах:	340–2040 даН, 140–2040 даН или 500 – 3000 даН
раствор хоботов:	max. 120 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 90 + 30 мм
- Цилиндр (двойной) подачи с установкой предварительного перемещения (DHZ), 0 – 90 мм предварительное перемещение + 30 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 140 - 3000 даН
- Цилиндр с увеличенным диапазоном усилия 500 – 1800 даН
- Реле потока для контроля количества охлаждающей воды
- Устройство установки по высоте нижней электродной 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 навесном шкафу
- Устройство выравнивания давления для компенсации допусков инструмента
- Исполнение с питанием от трёхфазной сети переменного тока
- Блоки управления сваркой на выбор

PMS 16-4

Машины контактной сварки

Машина контактной сварки типа PMS 16-4

Технические данные согласно DIN 44753

Группа	Параметры	Номинальная длина хобота 350 мм ⁸⁾							
		Модификация			Модификация				
		A	B	C	A	B	C		
Электрический раздел	возможности машины	ном. потребл. мощн. (50 % ПВ)	кВА	200			250		
		длительная мощность	кВА	141,4			176,5		
		наибольшая мощность к.з.	кВА	604	848	908	920	1268	1380
		наибольш. сварочная мощность	кВА	483	678	726	735	1015	1104
	электрическ. напряжение	вторичное напряжение х.х. кол-во ступеней регулировки	В	6,15/7,54/8,88/10,25			7,7/9,3/10,8/12,5		
				4			4		
	подключение к электричес. цепи	номин. первичное напряжение ном. первичный ток номинальная частота потреб. мощность при включен. ток к.з. первичной обмотки 1) гл. выключат./предохранители поперечное сечение кабеля ¹³⁾	В	400			400		
			А	500			625		
			Гц	50			50		
	ток вторичной обмотки	2) номинальный рабочий ток длительный ток ток короткого замыкания тах. сила тока при сварке допуст. раб. цикл при тах. токе	кВА	362	508	545	550	761	828
А			1510	2120	2270	2300	3170	3450	
А			MC 408/200	MC 408/250	MC 408/315	MC 408/315	MC 408/400	MC 408/400	
мм ²			50	70	95	95	150	150	
Механический раздел	цилиндр EH	9) тах. раствор хобота усилие на электродах min/max. тах. число сжатий, ход электрода 10 мм	мм	120			120		
			даН	340/2040 также 140/2040			340/2040 также 140/2040		
			min ⁻¹	300			300		
	3) расход возд. на 1000 ходов	м ³	3,2			3,2			
		цилиндр DH, DHZ, DHZF	3) раствор тах. предв./рабочий ход усилие на электродах min/max. тах. скорость ходов, ход 10 мм расход воздуха на 1000 ходов	мм дан	120 / DH = 90 + 30 / DHZ = 0 - 90 + 30-120 / DHZF = 0 - 120 + 0-120			340/2040 также 140/2040	
	min ⁻¹			300			300		
	м ³			3,4			3,4		
	принадлежн. для точечной сварки „А“	раствор м/у хоботами min./max. диаметр хобота -∅ диаметр электрододержателя-∅ регулируем. электрододержател. по высоте конт. поверхность электрода, № конуса, внешний ∅	мм	160/460			160/460		
			мм	90			90		
			мм	35 также фланцевое исполнение „В4“			35 также фланцевое исполнение „В4“		
мм			160			160			
мм			3/25			3/25			
плоские рабочие поверхности „В“ и „С“	верхняя поверхность Ш x Д нижняя поверхность Ш x Д расстояние м/у поверхн. min/max т-жолобы/расстоян. в мм x число	мм	200 x 200			200 x 200			
		мм	200 x 200			200 x 200			
		мм	200/500			200/500			
		мм	14 DIN 650/126 x 2			14 DIN 650/126 x 2			
принадлежн. шовной свар. „N“	∅ верхнего эл. попер./продольн. ∅ нижнего эл. попер./продольн. скорость хода min/max	мм	---			---			
		мм	---			---			
		м/мин ⁻¹	---			---			
сжатый воздух	трубное соедин./ном. шир./резьба рабочее давление min./max.	бар	NG 16/G 1/2			NG 16/G 1/2			
			6/10			6/10			
охлаждающ. вода	трубное соедин./ном. шир./резьба рабочее давление min./max. 7) потреблен. при полной нагрузке	бар	NG 20/G 3/4			NG 20/G 3/4			
		л/мин ⁻¹	2/5			2/5			
габариты машины	6) ширина x длина x высота 4) вес машины/навесной шкаф	мм	900 x 1425 x 1885 EH / 1945 DH / 2020 DHZ / 2078,5 DHZF						
		кг	1030/70	1060/70	1055/70	1070/20	1100/70	1095/70	
транспортн. маскировка	4) брутто вес контейнер: шир x длин x высота объем	кг	1450	1480	1475	1490	1520	1515	
		м ³	1100 x 1625 x 2085 EH / 2145 DH / 2220 DHZ / 2279 DHZF 3,8 EH / 3,9 DH / 4,0 DHZ / 4,1 DHZF						
Операционная часть	толщины свариваемых металлов	5) лист из низко-угл. стали ≤ 0,2 %	мм	14 + 14			14 + 14		
		5) лист из желтой меди	мм	8 + 8			8 + 8		
		5) алюминиевый лист	мм	6 + 6			6 + 6		
		5) кругл. стерж. ∅, С-содер. ≤ 0,2 %	мм	30 + 30			32 + 32		
силовые панели	тиристорный ступенчатый усилитель		1/900 IW			1/900 IW	1/1700 IW		
Примечания	Права на технические изменения сохранены за фирмой DALEX. Табличные данные даны на модель стандартного исполнения								
	1) рабочая норма gL		5) зависит от различных факторов		9) у модели специального исполнения с расширенным усилием сжатия на электродах				
	2) при макс. установке ступени трансформатора		6) ширина без навесного шкафа = 600 мм		10) длина кабеля подключения ≤ 15 м				
	3) при рабочем давлении 6 бар, ход 20 мм		7) без тиристорного ступенчатого усилителя						
4) при DH+20 кг, DHZ+25 кг, DHZF + 30 кг		8) фактический вылет = у модели А + 8 м/ В, С-22 мм							
			Поставки оборудования, пуско – наладочные работы, сервисное обслуживание, консультации, инжиниринговые услуги.						
			www.rudetrans.ru тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77 email: info@rudetrans.ru						