

Область применения

DALEX клещи контактной сварки серии 32 предназначены для применения как в ремонтных мастерских, так и в промышленных условиях.

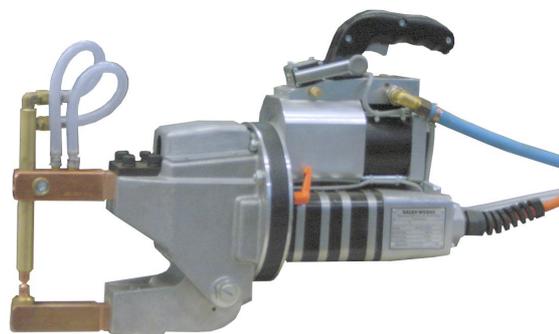


рис. 3238-4

Технические данные 3238-4

Номинал. мощность при 50 % ПВ:	16 кВА
Ток к.з. вторичной обмотки	13,5 кА
Расстояние между хоботами:	130 мм
Усилие на электродах:	270 даН
Толщины свариваемых металлов:	стальной лист 3 + 3 мм max. 4 + 4 мм
Блок управления:	RS 12-2
Водоохлаждающий агрегат	COOL 1
Подвесной балансир:	D5/45

Техническое описание

- цилиндр с механикой двойного хода
- с ручным клапаном управления
- клещи и электродная арматура водоохлаждаемы
- стойкая к действию крутящих нагрузок 4-х угольная арматура
- слабопрогибающаяся 4-х угольная арматура для оптимального действия усилия сжатия
- надёжная арматура крепления хоботов
- интенсивное охлаждение сварочного трансформатора и вторичных цепей
- подвесное устройство с встроенным карданным механизмом
- простое позиционирование клещей благодаря подвесному устройству, большое разнообразие применяемых хоботов
- сварочный трансформатор залит твёрдой смолой, тип сборки – составная конструкция
- хорошая повторяемость благодаря применению составной конструкции
- рычажно-коленная система для увеличения усилия на электродах
- кабель подключения к электрической сети 10 м стандарт
- предохранительные вставки 25 А

DALEX клещи контактной сварки 3238-4

Технические данные* согласно DIN 44753 / ISO 669

3238-4

Хобот		мм	170	
Электрический раздел	Возможности клещей	Номинал. потребл. мощнос. 50 % ПВ	кВА	16
		Длительная мощность	кВА	11,3
		Наибольшая мощность к.з.	кВА	37,3
		Наибольшая свариваемая мощн.	кВА	46,7
	Электрическое напряжение	Напряжение х.х. вторичной обмотки	В	3,5
		Количество ступеней регулировки		0
	Подключение к электрической сети	Номинальное напряжение	В	400
		Номинальный рабочий ток	А	40
		Номинальная частота	Гц	50
		Потребляемая мощность при подключ.	кВА	28
		Ток к.з. первичной обмотки	А	116
		1) Главный выключатель / предохранит.	А	25
	Ток вторичной обмотки	2) Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м	мм ²	4
		Номинальный рабочий ток	кА	4,5
		Длительный ток	кА	3,2
Ток короткого замыкания		кА	13,5	
Максимальный ток при сварке		кА	10,8	
Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки		%	8,8	
Механический раздел		Цилиндр ДН	max. раствор хоботов / предварительный + рабочий.	мм
	max. усилие сжатия		даН	270
	max. скорость ходов, ход 10 мм		мин ⁻¹	50
	3) расход воздуха на 1000 ходов		м ³	0,85
	Сварочная арматура	раствор сечение хобота,	мм	130
		Высота x Ширина	мм	30 x 24
		Ø электродержателя	мм	20
	Сжатый воздух	регулируемость электрододержателя по высоте	мм	-
		контактная поверхность электрода, № конуса, внешний Ø	мм	1/12,5
	Охлаждающая жидкость	трубное соедин./ном. шир./резьба	бар	NW 10/R/ ^{3/8} «
		рабочее давление min./max	бар	6/10
	Габариты	трубное соедин./ном. шир./резьба	бар	NW 8/R ¼«
рабочее давление min./max		бар	2/5	
Толщины свариваемых металлов	потребление при полной нагрузке	литр/мин ⁻¹	6	
	4) ширина x длина x высота	мм	клещи: 195 x 495 x 420 подвесное устройство 70 x 300 x 960 необходимое место 405 x 495 x 1100 35,7 но без арматуры	
Блок управления	4) вес клещей с подвеской и кабелем подключения	кг		
	5) лист из низко-углеродистой стали	мм	3 + 3 max. 4 + 4 мм	
	5) круглые стали, 15 % глубина сварки	мм	10 + 10	
			RS 12	

Примечания:

- 1) Рабочая норма gL
- 2) при максимальной установке ступени трансформатора
- 3) при рабочем давлении 6 бар, max. ход
- 4) Без хоботов и подвески
- 5) Зависит от различных факторов

права на технические изменения сохранены за фирмой DALEX.

* данные при коротком хоботе



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