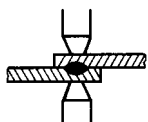


# DALEX

## SCHWEISSTECHNIK



**A**

### **машина контактной сварки**

с прямолинейным ходом верхнего электрода, принадлежности для точечной сварки, пусковая ножная педаль, встроенные электрододержатели, двухконтурная система охлаждения (подключается к экстерному



рис. серия PL

### **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

#### **PL 40/63**

#### **PL 80/100**

Ном. потребляемая мощн. 50 % ПВ:	40 кВА/ 63 кВА	80 кВА/ 100 кВА
Ток к.з. вторичной обмотки	26,2 кА / 31,5 кА	35 кА / 41,5 кА
Хобот (плавная регулировка длины)	250 - 550 мм	350 - 650 мм
Раствор между хоботами:	150 или 310 мм	160 или 360 мм
Усилие на электродах:	100 - 600 даН	100 - 600 даН
Цилиндр EH	max. 65 мм ход	max. 90 мм ход

### **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ**

- большой навесной шкаф управления с встроенным блоком управления сваркой, смонтирован на правой стороне машины
- встроенный блок управления MPS 10: синхронный, 5-ти временной, с памятью на 8 программ, работает с тиристорным ступенчатым усилителем
- смотровое защитное окно блока управления
- главный выключатель согласно норм VDE 0113
- режим работы «без подачи сварочного тока» для точного позиционирования электродов и заготовки
- плавная регулировка сварочной нагрузки
- ввод рабочих параметров кнопками на панели управления и цифровая индикация установленных параметров
- кнопки управления снабжены условными (интернациональными) обозначениями
- режимы: рост тока и установка времени сварки
- компенсация сетевого напряжения
- автоматическое распознавание частоты питающей сети 50/60 Гц
- режим работы «Степ» - автоматический режим с уменьшенным ходом электрода для повышения производительности

МАШИНЫ КОНТАКТНО-ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ PL 40/63 – 80/100

# DALEX машины контактной сварки серии PL

Технические данные* согласно DIN 44753 / ISO 669			PL 40	PL 63	PL 40	PL 63	PL 80	PL 100			
<b>Хобот</b>		<b>мм</b>	<b>250 – 550<sup>8)</sup></b>		<b>450 – 750<sup>8)</sup></b>		<b>350 – 650<sup>9)</sup></b>				
<b>Электрический раздел</b>	<b>Возможности машины</b>	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		
	<b>электрическое-напряжение</b>	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		
	<b>подключение к электрич.сети</b>	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 <sup>1)</sup>	А	P3 63/63	KG251/100	P3 63/50	KG 251/80	KG251/125	KG316/160		
<b>ток вторичной обмотки</b>	поперечное сечение кабеля, длина кабеля меньше = 15 м	мм <sup>2</sup>	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			
<b>Механический раздел</b>	<b>максимальная сила тока при сварке допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока для сварки</b>		кА	21	25,2	17,2	21	28	33,2		
			%	5,9	6	8,6	8,5	5,5	4,2		
		<b>цилиндр EH</b>	тах. раствор хобота	мм <sup>2</sup>		65		65		90	
			усилие на электродах min./max.	даН		100/600		100/600		100/600	
	<b>цилиндр DH</b>	мах скорость ходов при ходе 10 мм	min <sup>-1</sup>		300		300		300		
		расход воздуха на 1000 ходов <sup>3)</sup>	м <sup>3</sup>		0,9		0,9		0,9		
		тах. раствор хобота	мм		65		65		90		
		тах. подготовительный + рабочий ход	мм		45 + 20		45 + 20		65 + 25		
	<b>сварочная арматура</b>	усилие на электродах min. / тах.	даН		100/600		100/600		100/600		
		мах скорость ходов при ходе 10 мм	min <sup>-1</sup>		300		300		300		
расход воздуха на 1000 ходов <sup>3)</sup>		м <sup>3</sup>		1,1		1,1		1,1			
раствор min. / тах.		мм		150/310		150/310		160/360			
<b>сжатый воздух</b>	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			
<b>охлаждающая вода</b>	трубное соединение, штуцера для подключения			NG 13 / G <sup>3/2</sup>		NG 13 / G <sup>3/2</sup>		NG 13 / G <sup>3/2</sup>			
	рабочее давление min. / тах.	бар		6/10		6/10		6/10			
	трубное соединение, штуцера для подключения			NG 20 / G <sup>3/4</sup>		NG 20 / G <sup>3/4</sup>		NG 20 / G <sup>3/4</sup>			
	рабочее давление min. / тах.	бар		2/5		2/5		2/5			
<b>Габариты машины</b>	потребление при полной нагрузке <sup>10)</sup>	л/мин <sup>-1</sup>		4		4		10			
	ширина x длина x высота <sup>6)</sup>	мм		692 x 1000-1300 x 1451 EH / 1548 DH		692 x 1200-1500 x 1451 EH / 1548 DH		701 x 1220-1520 x 1584 EH / 1702 DH			
<b>транспортная маскировка</b>	вес машины с навесным шкафом	кг		315	325	340	350	480	495		
	брутто вес примерно	кг		455	465	480	490	620	635		
<b>Операт. часть</b>	<b>контейнер: ширина x длина x высота</b>	объем	м <sup>3</sup>		842 x 1150 x 1601		842 x 1350 x 1601		882 x 1370 x 1725		
		<b>толщины свариваемых металлов</b>	тиристорный ступенчатый усилитель			1/60 L	1/90 L	1/60 L	1/90 L	1/500 IW	1/500 IW
			лист из низко-углеродистой стали с содержанием С меньше = 0,2 % <sup>5)</sup>	мм		6 + 6	7 + 7	5 + 5	6 + 6	8 + 8	8 + 8
			лист из хромо-никелевой стали <sup>5)</sup>	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) <sup>5)</sup>	мм		3 + 3	4 + 4	2 + 2	3 + 3	5 + 5	5 + 5
			лист из алюминия <sup>5)</sup>	мм		1,5 + 1,5	2 + 2	1 + 1	1,5 + 1,5	3 + 3	3 + 3
	круглые стержни из стали – Ø <sup>5)</sup>		мм		18 + 18	16 + 16	16 + 16	18 + 18	22 + 22	22 + 22	
	<b>ступенчатый усилитель</b>	С-содержание меньше = 0,2 %	мм		18 + 18	16 + 16	16 + 16	18 + 18	22 + 22	22 + 22	

## Примечания:

- 1) класс gL
- 3) при рабочем давлении 6 бар, ход 20 мм
- 5) зависит от различных факторов
- 6) без навесного шкафа ширина у PL 40/63 = 502
- 7) без тиристорного ступенчатого усилителя
- 8) фактический вылет = номинальный вылет + 40 мм
- 9) фактический вылет = номинальный вылет + 50 мм
- 10) охлаждение по замкнутому циклу = перепад давления м/у подачей и отводом охлаждающей жидкости

права на технические изменения сохранены за фирмой DALEX.

\* данные при коротком хоботе

