



DALEX Schweißmaschinen GmbH & Co. KG



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 радиальным ходом верхнего электрода серии SF/ SL	2
Машины контактной сварки с прямолинейным ходом верхнего электрода серии PL	14
Машины контактной сварки с прямолинейным ходом верхнего электрода тип L4 и L6	22
DALEX машины контактной сварки промышленного применения серии PMS РМS	26
Клещи контактной точечной сварки Х типа с механическим приводом сжатия.АЗ112, АЗ119	38
Клещи контактной точечной сварки Х типа с пневматическим приводом сжатия А 3139 А	48
Клещи контактной точечной сварки Х типа с пневматическим приводом сжатия А 3228, А 3238	50
Клещи контактной точечной сварки Х типа с пневматическим приводом сжатия А 3328 А	54
Клещи контактной точечной сварки Х типа с пневматическим приводом сжатия А 3329, А 3528	58
Клещи контактной точечной сварки С типа с пневматическим приводом сжатия А 3346, А 3349	62
Пистолет односторонней точечной сварки А 3151, А 3156	66
DALEX электроды контактной сварки для клещей и машин с жидкостным охлаждением	68









МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА СЕРИИ SF/ SL

• машина выполнена в надежном металлическом корпусе, устойчивом к действию крутящих моментов, обеспечивающий усилие сжатия на электродах до 450 даН, что позволяет производить сварку нержавеющей стали и т.п.

• педальный механический или пневматический привод усилия сжатия

- возможность плавной регулировки усилия сжатия
- широкий выбор различных принадлежностей
- высокое качество и надежность
- высококачественные армированные шланги для охлаждающей жидкости
- удобное расположение органов управления
- высококачественные монтажные компоненты от известных производителей

• силовой трансформатор собственного производства, не создаёт проблем при многосменном режиме работы

- мощная, надёжная и современная техника
- лучшее соотношение цена качество

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НОМИНАЛЬНАЯ СВАРОЧНЫЙ

МОЩНОСТЬ ТОК 8 кВА 9,1 кА 12 кВА 11,2 кА 20 кВА 15,0 кА 30 кВА 20,0 кА

ВЫЛЕТ ЭЛЕКТРОДОВ

50 κBA

SF/SL 102/104 130 – 300 мм (Стандарт) SF/SL 202/204/206 130 – 500 мм (Стандарт)

25.0 KA

380 - 700 мм (Опционально)

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ АРМАТУРОЙ (ХОБОТОМ)

SF/SL 102/104 160 MM SF/SL 202/204/206 250 MM

УСИЛИЕ СЖАТИЕ ЭЛЕКТРОДОВ

 SF 102/104
 макс. 220 даН

 SL 102/104
 макс. 360 даН

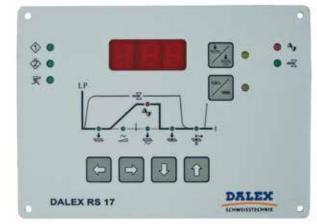
 SF 202/204/206
 макс. 360 даН

 SL 202/204/206
 макс. 420 даН

Многофункциональный блок управления сварочными процессами с функцией памяти на 2 программы



2七世中分





XAPAKTEPUCTUKU SF / SL 100



Легко регулируемое перемещение раскрытия верхнего электрододержателя



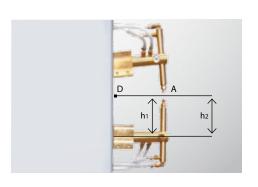
Высококачественные монтажные компоненты с маркой «Made in Germany».



Легкий доступ к узлам и компонентам для проведения сервиса и технического обслуживания.



Силовой трансформатор с обмоткой залитой компаундом, с шихтованным сердечником и водяным охлаждением обеспечивает работу с длительной продолжительностью времени включения.



h1=h2; D=центр радиального перемещения A = рабочая плоскость DALEX Anti Friction System (AFS) – благодаря смещению центра радиального перемещения верхнего электрододержателя на рабочую поверхность нижнего электрододержателя, гарантируется совмещение электродов без зазоров, что обеспечивает качество и повторяемость процесса сварки.



МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА И МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ УСИЛИЯ СЖАТИЯ

- Применение высококачественных армированных шлангов PARKER для системы жидкостного охлаждения.
- Плавно регулируемый вылет арматуры 130-300 мм.
- Высококачественные сменные электроды различной конфигурации под всевозможные технологические задачи.
- Высококачественные токовые шины с высокими показателями токовой передачи и длительным сроком службы.
- Монолитный корпус машины стойкий к действию крутящих нагрузок, стабильная сварная конструкция Покрытие: грунтовка, затем лакокрасочное покрытие.
- Механический привод усилия сжатия с датчиком включения сварочного цикла только при достижении необходимого усилия.
- 7 Механизм плавной регулировки усилия сжатия для индивидуальной настройки сварочных параметров.
- Микропроцессорный цифровой блок управления.
- 9 Для удобства настройки параметров сварки все органы управления машины находятся на одной панели.
- Применение встроенных высококачественных трансформаторов с жидкостным охлаждением увеличивает ресурс работы оборудования, увеличивает мощность и ПВ сварки на максимальных токах.



МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА И ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ УСИЛИЯ СЖАТИЯ



Пневматический привод усилия сжатия с высококачественными пневмокомпонентами и пневмоцилиндром.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА SF/SL 102/104

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СОГЛАСНО DIN 44753 / ISO 669		SF 102	SF 104	SL 102	SL 104	
Вылет электродов	ММ		1:	30 - 300		
Номин. потребляемая мощность (50% ED)	кВА	8	12			
Длительная мощность	кВА	5,65	8,48	5,65	8,48	
Наибольшая мощность корот. замыкания	кВА	22,7	36	22,7	36	
Наибольшая сварочная мощность	кВА	18,2	28,8	18,2	28,8	
Вторичное напряжение холостого хода	В	2,6	3,2	2,6	3,2	
Номинальное первичное напряжение	В			400		
Номинальная частота	Гц			50		
Потребляемая мощность при подключении	кВА	13,65	21,6	13,65	21,6	
Гл. выключатель согласно норм VDE	А			63		
Предохранители Kl. GL	А			25		
Сечение подключаемого кабеля (длина кабеля меньше или = 15 м)	MM ²			2,5		
Номинальный рабочий ток	кА	1,75	3,79	1,75	3,79	
Длительный ток	кА	1,24	2,68	1,24	2,68	
Ток короткого замыкания	кА	9,1	11,2	9,1	11,2	
Максимальная сила тока при сварке	кА	7,3	8,9	7,3	8,9	
Допустимый рабочий цикл сварки при максимальной силе тока	%	2,88	9,07	2,88	9,07	
Расстояние между хоботами	ММ			160		
Диаметр хобота Ø	ММ			32		
Диаметр электрододержателя Ø	ММ			16		
Регулировка электродержателя по высоте	ММ			105		
Контактная поверхность электрода № конуса/ внешний диаметр Ø	ММ			1/12,5		
тах. раствор хобота	MM			50		
Усилие сжатия с коротким хоботом	даН	25-220	25-220	65 - 360	65 - 360	
Усилие сжатия с длинным хоботом	MM	25 - 140	25 - 140	25 - 140	25 - 140	
Расход воздуха на 1000 ходов	M ³	-	-	0,1	0,1	
Штуцера для подключения воздуха вход/ выход		-	-	NG16 - G1/2	NG16 - G1/2	
тах. давление воздуха	бар	-	-	6	6	
Штуцера для подключения воды вход/выход			N	G 8 - G ¼		
Рабочее давление воды min / max	бар			5		
Потребление воды при полной нагрузке	л/min			4		
Ширина x Длина x Высота	MM	360 x 785 x 1150				
Вес примерно	KΓ	115	122	115	122	
Толщина свариваемых материалов						
Стальной лист с содержанием углерода С меньше или = 0,2 %	ММ	1,5+1,5 3+3 1,5+1,5 3+3 max. 2,5+2,5 max. 3,5+3,5 max. 2,5+2,5 max. 3,5+				
Лист из хромо-никелевого сплава CrNi	ММ			1+1		
Круглые стержни из стали Ø с содержанием	MM	5 + 5	6+6	5 + 5	6+6	

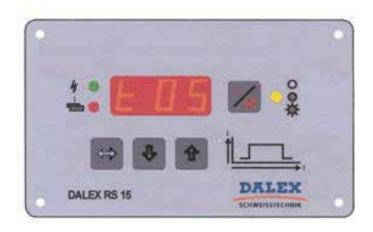
SF 202	SF 204	SL 204	SL 202	SL 204	SL 206
	ı	130 -	300		
20	30	50	20	30	50
14,1	21,2	35	14,1	21,2	35
56,8	108	150	56,8	108	150
45,4	86,4	120	45,4	86,4	120
3,7	5,2	5,9	3,7	5,2	5,9
		40	00		
		5	0		
30	55,2	80	30	55,2	80
		6	3		
35	63	63	35	63	63
6	10	16	6	10	16
5,4	5,8	8,2	5,4	5,8	8,2
3,8	4,1	5,8	3,8	4,1	5,8
15	20	25	15	20	25
12	16	20	12	16	20
10	6,5	8,4	10	6,5	8,4
	25	0			
	4	5			
	25	5			
	13				
	1/12,5 ил	ти 2/18			
	50)			
65 - 360	65 - 360	65 - 360	75 - 420	75 - 420	75 - 420
25 - 140	25 - 140	25 - 140	30 - 180	30 - 180	30 - 180
-	-	-	0,1	0,1	0,1
-	-	-	NG 16 - G ½	NG 16 – G ½	NG 16 - G ½
-	-	-	6	6	6
		NG 8	- G ¼		
)		
		۷	1		
		430 x 119	0 x 1260		
180	196	200	180	196	200
4 + 4 max. 5 + 5	5 + 5 max. 6 + 6	6 + 6 max. 7 + 7	3 + 3 max. 3,5 + 3,5	5 + 5 max. 6 + 6	6 + 6 max. 7 + 7
		0,75 +	- 0,75		
8 + 8 max. 12 + 12	12 + 12 max. 16 + 16	5 + 5 max. 6 + 6	16 + 16 max. 17 + 17	12 + 12 max. 16 + 16	16 + 16 max. 17 + 17
	-				DITT



БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА

НАЗВАНИЕ

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ПРОЦЕССАМИ RS 15 С ТИРИСТОРНЫМ КОНТАКТОРОМ



БЛОК УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ПРОЦЕССАМИ RS 17 С ТИРИСТОРНЫМ КОНТАКТОРОМ



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



ПРИМЕНЕНИЕ БЛОКОВ УПРАВЛЕНИЯ НА МАШИНАХ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА SF/SL

ФУНКЦИИ РАБОТЫ	SF 102/104	SL 102/104	SF 202/204/206	SF 202/204/206
 установка времени прохождения сварочного тока 1 – 99 периодов установка величины сварочного тока 1 – 99 единиц по шкале адаптация фактора мощности время задержки 1. полуволна 0 – 9 адаптация контроля протекания тока 1 – 99 единиц по шкале кнопка переключения функции с/без подачи сварочного тока запоминание параметров на встроенную память в случае прекращения электроподачи автоматическое распознавание частоты сети 50 / 60 Гц термозащитный контакт сварочного трансформатора 	•		•	
 время задержки 1 - 99 периодов время возрастания сварочного тока 1 - 15 периодов режим сварки одиночный/серия точек функция импульсной сварки, число импульсов 1 - 9 пауза между импульсами 1 - 99 периодов ток сварки 1 - 99 периодов время удержания(остывания)электродов 1 - 99 периодов время открывания электродов 1 - 99 периодов переключение на единичный / серийный режим выбор функции с/без тока 		•		•
 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 		•		•



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА SF/SL

ФОТО ОПИСАНИЕ ХОБОТ (АРМАТУРА), ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ МАШИН СЕРИИ SF/SL Стандартная конфигурация электрододержателей используемая на машинах серии SF/SL ТРУБНЫЙ ХОБОТ Удлинённый круглого сечения хобот для сварки цилиндрических деталей. Позволяет производить сварку в труднодоступных местах УГЛОВОЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА, МАХ 280 даН Угловой держатель электрода позволяет произвести сварку в узких, тяжелодоступных местах, по выбору с прямым или наклонным расположением электрода

НАИМЕНОВАНИЕ ОСНАСТКИ	АРТИКУЛ	SF/ SL 102	SF/ SL 104	SF/ SL 202	SF/ SL 204	SF/ SL 206
Стандартный хобот Ø 32 мм, длина 300 мм в компл. с электрододержателем SF 8.51209.3	SF8.51208.3	•	•			
Стандартный хобот Ø 45 мм, длина 500 мм в комплекте с электрододерж. SL 16.51307.3	SL25.51490.3			•	•	•
Специальный хобот Ø 45 мм, длина 700 мм в комплекте с электрододерж. SL 16.51307.3	Z_28.51509.3			•	•	•
Электрододержатель Ø 16 мм, длина 140 мм, с эл-дом 1A20	SF8.51209.3	•	•			
Электрододержатель Ø 25 мм, длина 50 мм с 2R1/1A20	50_Z_2.51816.3			•	•	•
Электрододержатель Ø 25 мм, длина 180 мм с 2R1/1A20	SL16.51307.3			•	•	•
Электрододержатель Ø 25 мм, длина 300 мм с 2R1/1A20	300_Z_2.51816.3			•	•	•
Прямой Ø 32 мм длина 300 мм в комплекте с электродом 1B20	Z_6.51411.3	•	•			
Прямой Ø 45 мм длина 500 мм с электродом 2B30	Z_6.52579.3					
Прямой Ø 45 мм длина 700 мм с электродом 2B30	Z_6.52580.3					
Скошеный, Ø 32 мм длина 300 мм в комплекте с электродом 1С20	Z_6.51278.3	•	•			
Скошеный, Ø 45 мм длина 500 мм с электродом 2C25	Z_6.52581.3			•	•	•
Скошеный, Ø 45 мм длина 700 мм с электродом 2C25	Z_6.52582.3			•	•	•
Прямой, тип 25 WE 100G	Z_4.52717.3			•	•	•
Скошеный, тип 25 WE 100S	822_9206.1			•	•	•



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА SF/SL

ФОТО





ПОВОРОТНЫЙ КРОНШТЕЙН НИЖНЕГО ХОБОТА ДЛЯ SF/SL

Для сварки в труднодоступных местах используется поворотная арматура: верхий и нижний электрододержатель, нижний хобот регулируется по высоте.



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	SF/ SL 102	SF/ SL 104	SF/ SL 202	SF/ SL 204	SF/ SL 206
Раствор 140				•	•	•
Раствор 300 - 500 мм				•	•	•
Поворотный нижний хобот длина 300 мм	Z_29.515513.3			•	•	•
Поворотный нижний хобот длина 500 мм	Z_29.515514.3			•	•	•
Поворотный нижний хобот длина 700 мм	Z_29.515515.3			•	•	•
Держатель балочного электрода 20x100 мм тип 25 BE 100	100_Z_3.53239.3			•	•	•
Держатель качающегося электрода 20х85мм тип 25BE 85	85_Z_3.53233.3			•	•	•
Диапазон зажима Ø 3 – 8 мм тип 16 ES 8	Z_6.51278.3	٠	•			
Диапазон зажима от 5-15 мм тип 25 ES 15	Z_5.51713.3			•	•	٠



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 СВАРОЧНЫЙ

 ΜΟЩНОСТЬ
 ΤΟΚ

 40 κΒΑ
 26,2 κΑ

 63 κΒΑ
 31,5 κΑ

 80 κΒΑ
 35,0 κΑ

 100 κΒΑ
 41,5 κΑ

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

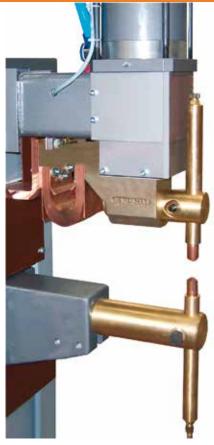












Плавная установка длины хобота от 250 до 580 мм и от 450 до 750 мм, регулируемая величина раствора за счёт перемещения нижней консоли.



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.





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	MM ²	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 ЕН	ММ	(55		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	3	00	3	00	300	
расход воздуха на 1000 ходов	M ³	0,	9-1.1	(0,9	0,9	
раствор min. / max.	MM	150)/310	150	0/310	160/360	
диаметр хобота Ø	ММ	50 сверху	/ / 60 снизу	50 сверху	/ / 60 снизу	60 сверху	/ 70 снизу
диаметр электрододержателя Ø	ММ		25		25	3	10
регулируемость электродержателя	MM	130 сверху	/ / 120 снизу	130 сверху	у / 120 снизу	110 сверху	/ 170 снизу
контактная поверхность электрода, № конуса / внешний диаметр Ø	ММ	2	/18	2	/18	2/	718
рабочее давление min. / max.	бар	6	/10	6	/10	6	′10
рабочее давление min. / max.	бар	Z	2/5	-	2/5	2	/5
потребление при полной нагрузке	л/min -1		4		4	1	0
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

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



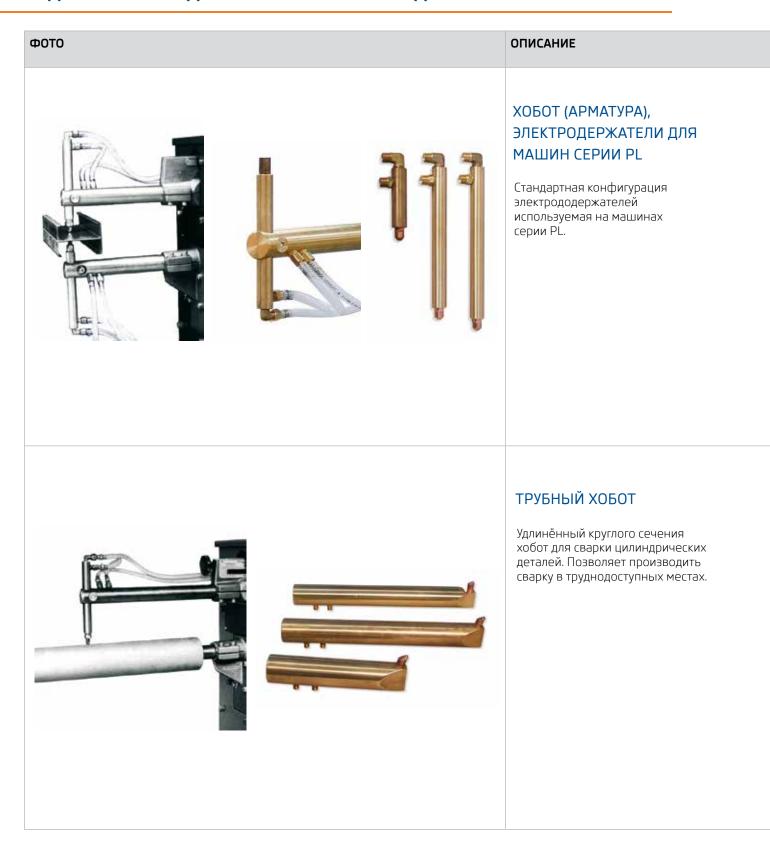
МНОГОФУНКЦИОННЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ПРОЦЕССАМИ С ФУНКЦИЕЙ ПАМЯТИ НА 8 ПРОГРАММ MPS 10

- 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





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



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 Е30/2/75	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			•	•



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

ФОТО ОПИСАНИЕ УГЛОВОЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОДА, МАХ 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 7	280 daN	Z_4.52717.3	•	•		
скошеный, тип 25 WE 100S ma	x 280 daN	822_9206.1	•	•		
прямой, тип 30 WE 100G max	300 daN	Z_4.53093.3			•	•
скошеный, тип 30 WE 100S ma	ax 300 daN	Z_4.53029.3			•	•
держатель балочного электро, тип 25 BE 100	да 20х100 мм	100_Z_3.53239.3	•	•		
держатель качающегося элект тип 25BE 85	рода 20х85мм	85_Z_3.53233.3	•	•		
держатель балочного электро,	да тип 30 BE 100	100_Z_3.53240.3			•	•
держатель качающегося элект	рода тип 2 РЕ 85	85_Z_3.53236.3			•	•
диапазон зажима от 5-15 мм т	ип 25 ES 15	Z_5.51713.3	•	•		
диапазон зажима от 5-15 мм т	ип 30 ES 15	Z_5.51811.3			٠	٠



МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА ТИП L4 И L6

- Новые технологии для промышленных целей.
- Высококачественные компоненты
- Возможность точечной и рельефной сварки.
- Переменный ток или постоянный ток средней частоты.
- Машины контактной сварки легкие в обслуживании.
- Короткое время настройки оборудования
- Предназначено для «гибкого производства».
- Высокое энергосбережение.
- Премиум качество по доступной цене.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ ДЛЯ ТИПА L4 И L6

- Новый блок управления.
- Комплект оснастки для опускания электродов без давления (для обеспечения возможности зачистки электродов под собственным весом).
- Датчик контроля охлаждающей жидкости.
- Системы поддержки деталей (для L6).
- Быстрое перевооружение системы.
- Планшайба для быстрой смены оснастки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

модель	L4 (точечн	ная сварка)	L6 (рельеф	ная сварка)
Напряжение	Переменное АС	Постоянное MF чистотой 1000 Гц	Переменное АС	Постоянное MF чистотой 1000 Гц
Номинальная мощность	80 κBA (ΠΒ 50%)	180 κBA (ΠB20%)	160κBA (ΠΒ 50%)	250кВА (ПВ 20%)
Вылет	Min 300-m	пах 800 мм	Фиксирован	ный 350 мм
Усилие	1.0-1	.6 κΗ	3.0-18	3.0 kH
Ход цилиндра	Одина	эрный	Одина	эрный
Расстояние м/ду хоботами	150-400 мм		150-5	00 мм
Кол-во параметров в цикле	9 9		Э	
Кол-во программ	1	0	1	0



Серия машин L для оптимальной контактной точечной сварки и эффективная 2-S трансформаторная технология делает Dalex полностью соответствующим требованиям промышленности к качеству и надежности производственного процесса.

2-S-трансформатор генерирует напряжение до 50 Вольт, в зависимости от сопротивления в месте сварки, тем самым устраняя последствия связанные с высоким сопротивлением из-за покрытия или загрязнения металла.

Это снижает колебания тока в процессе сварки, уменьшает вероятность

L- серия -это не только быстрая подготовка к работе, надежная техника, но и

некачественной сварки точек и уменьшает износ электродов.

простое управление новых моделей.







ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА ТИП L4 И L6

ПАРАМЕТРЫ		Точечная ма	шина Тип L4	Рельефная м	ашина Тип L6
		АС - машина переменного тока	МГ- машина постоянного тока, средняя частота	АС - машина переменного тока	MF- машина постоянного тока, средняя частота
Вылет электродов	мм	350	-800	3:	50
номинальная мощность (50 % АС / 20 % МF)	кВА	80	180	160	250
длительная мощность	кВА	57		113	
наибольшая мощность к.з.	кВА	272	394	617	487
наибольшая сварочная мощность	кВА	218	315	493	389
вторичное напряжение холостого хода	В	8,33	9	9,75	11,8
номинальное первичное напряжение	В	4(00	40	00
номинальный ток первичной обмотки	А	200	260	400	361
номинальная частота	Гц	5	0	5	0
потребляемая мощность при подключении	кВА	163	236	370	292
первичный ток короткого замыкания	А	680	455	1542	562
основной выключатель/предохранитель	А	NZM-/160	NZMN/100	NZM-/250	NZMN/100
поперечное сечение кабеля: длина кабеля	MM	70(58)	35(40)	120 / (44)	35 / (32)
номинальный рабочий ток	кА	9,4	20,0	16,1	21,2
длительный ток	кА	6,7		11,4	
ток короткого замыкания	кА	32	44	62	50
максимальная сила тока при сварке	кА	25,6	35	49,6	40
допустимый рабочий цикл при макс. силе тока для сварки	%	6,8	5,0	4,3	2,5
ход электродов на цилиндре	MM	9	0	10	00
усилие на электродах min./max.	даН	100	/600	300/	1800
мах число ходов при ходе 10 мм	min -1	30	00	6	60
расход воздуха на 1000 ходов	M ³	0	,9	4,	35
Точечная арматура "А"					
раствор min. / max.	MM	160	/130		
диаметр хобота Ø	MM	60 верхнего	1/70 нижнего		
диаметр электрододержателя Ø	MM	3	0		
регулируемость электродержателя	ММ	110 верхнего	/170 нижнего		
контактная поверхность электрода, № конуса / внешний диаметр Ø	ММ	2/	18		
Рельефная арматура "С"					
верхняя поверхность, ширина х глубина	ММ			180 :	x 180
нижняя поверхность, ширина х глубина	ММ			180	x 180
расстояние между поверхностями min./max.	ММ			150 /	/ 500
Т-жолобы/расстояние в мм х номер	ММ			14 EN 208	65 / 126 x 2
трубное соединение, штуцера для подключения		NG16	- G1/2	NG16	- G1/2
рабочее давление min. / max.	бар	6/	10	6/	/10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА ТИП L4 И L6

ПАРАМЕТРЫ	Точечная ма	шина Тип L4	Рельефная м	ашина Тип L6	
		АС - машина МF- машина переменного постоянного тока, средняя частота		АС - машина переменного тока	МF- машина постоянного тока, средняя частота
трубное соединение, штуцера для подключения		NG20 - G3/4		NG20	- G3/4
рабочее давление min. / max.	бар	2/5		4	/6
потребление при полной нагрузке	л/min -1	10		1	2
ширина x длина x высота	ММ	795 x 1645 x 1589 / (1500 x 1300 x 2110)		735 x 109	3 x 1795,5
вес машины с навесным шкафом	КГ	630 / (700) 590 / (660)		810 / (827)	635 / (652)
тиристорный ступенчатый регулятор нагрузки		1/500 IW	X_HWI_413	1/900 IW	HWI 416

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА ТИП L4 И L6

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ:

- дисплей с цифровой установкой сварочных параметров;
- автоматическое распознавание сети 50/60 Гц;
- цифровая установка сварочного тока и времени; рост тока, предварительный прогрев и функции импульса;
- счётчик числа сварочных точек с выбором максимального количества;
- замыкающий контакт и контакт последующего включения;
- установка параметров джойстиком на панели управления;
- специальное меню для сопряжения блока управления со сварочной машиной;
- регулировка константы сварочного тока.

ФУНКЦИИ:

- сварка отдельных точек;
- сварка серии точек;
- сварка без тока для режима настройки.
- количество импульсов 9;
- копирование программ;
- сохранение до 99 программ пользователей (возможность внесения изменений);
- возможность переноса данных на ПК и другие приборы;
- сохранение данных сварки напрямую в приборе или на ПК;
- отслеживание процесса сварки с сообщением в порядке/не в порядке;
- автоматическая защита от перегрузки;
- сбрасываемый счетчик точек;
- воздушное охлаждение.





DALEX МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ СЕРИИ PMS

Контактная сварка является высокоэффективным способом соединения металлов. Она особенно экономична в серийном производстве при изготовлении большого количества изделий в различных отраслях промышленности. При разработке конструкции детали необходимо учитывать доступность электродов к сварным местам при точечной и рельефной сварке.

Рельефная сварка экономически целесообразна, если речь идет о деталях, которые были изготовлены с помощью прессформ. При этом имеется возможность одновременно с изготовлением детали сделать рельеф необходимой формы для последующей сварки.

Изготовление рельефа на детали после ее штамповки имеет смысл, если речь идет о нескольких рельефах на одной детали, так как при рельефной сварке, в отличие от точечной, можно сваривать одновременно несколько рельефов, что значительно увеличивает производительность.

Наряду с экономической эффективностью рельефной сварки по отношению к точечной, неоспоримым преимуществом является качество сварного соединения (отсутствие потерь в шунтах, одинаковое сварное ядро). Установки модельного ряда PMS могут поставляться в следующих исполнениях: точечная, рельефная или шовная сварка и их комбинации.

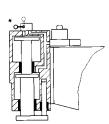
- ном. мощность от 16 до 630 кВА (переменный ток), от 3х32 кВА до 3х160 кВА (трехфазный, постоянный ток), МF (ток средней частоты) от 80-1000 кВ;
- усилие сжатия на электродах от 20 до 6900 даН; ток к.з. до 150кА;
- модификации для случаев специального применения;
- лучшее соотношение цена-качество;
- возможность изменения стандартных программ;
- широкий выбор различных принадлежностей;
- высокое качество и надежность;
- современный дизайн;
- высококачественные монтажные компоненты от известных производителей;
- силовой трансформатор собственного производства, не создает проблем при многосменном режиме работы;
- мощная, надежная и современная техника.

РАЗНОВИДНОСТИ РМЅ



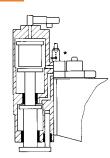


ТИПЫ ПРИМЕНЯЕМЫХ ЦИЛИНДРОВ



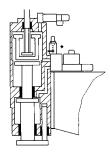
ЦИЛИНДР ОДИНАРНОГО ХОДА

В базовом исполнении каждая машина оснащена цилиндром одинарного хода. Создаваемое усилие сжатия на электродах и величина хода соответствуют определённому типу машин.



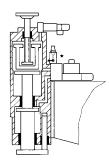
ЦИЛИНДР ДВОЙНОЙ ПОДАЧИ DH

Применяется поршень вспомогательного (предварительного) хода электродов плавающего типа, который обеспечивает предварительный ход. По выбору можно установить режим «полного хода» цилиндра.



ЦИЛИНДР ДВОЙНОЙ ПОДАЧИ С УСТАНОВКОЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ DHZ

Поршень предварительного хода плавающего исполнения. Желаемый предварительный раствор электродов плавно устанавливается посредством шпинделя подачи предварительного раствора электродов. В качестве альтернативы можно с помощью переключателя задать режим «полного хода» цилиндра.



ЦИЛИНДР ДВОЙНОЙ ПОДАЧИ С УСТАНОВКОЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ И ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ DHZF

Поршень предварительного хода плавающего исполнения. Желаемый предварительный раствор электродов плавно устанавливается посредством шпинделя подачи. У данного цилиндра конечное расположение механизма предварительного раствора определяется электрическим способом при достижении заданной величины, после чего автоматически запускается рабочий ход. В результате обеспечивается совершенно безударная посадка электродов.



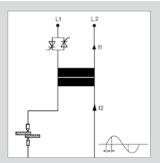


СРАВНЕНИЕ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ТОКА

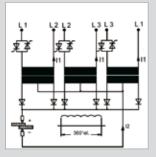
Объективное сравнение производится для идентичного сварочного задания, которое требует определённый сварочный ток. Задание: сварка алюминиевых заготовок толщиной 4 + 4 мм, сварочный ток - 57 кА.

Различное сопротивление вторичных контуров сварочных машин и их соединения определяют необходимую величину мощности трансформатора.

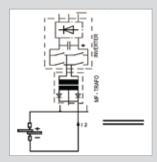
В нижеследующем примере выбрана машина с хоботом 350 мм:







ТРИ ФАЗЫ, ПОСТОЯННЫЙ ТОК (ПАРАЛЕЛЬНОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ)



ТОК СРЕДНЕЙ ЧАСТОТЫ

ИСПОЛНЕНИЕ	Сварочный ток	Первичный ток	Напряжение хол. хода	Кабель подключения	Предохранители	Подкл. мощность
Однофазный переменный ток	57 κA	850 A	12,5 B AC	150 мм²	315 A	550 κBA
Постоянный ток (три фазы)	57 κA	500 A	6,7 B DC	25 мм²	100 A	260 κΒΑ
Среднечастотный ток	57 κA	500 A	7,0 B DC	25 мм²	100 A	260 κΒΑ

ПРЕИМУЩЕСТВА ПОСТОЯННОГО ТОКА



НЕЗНАЧИТЕЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА ЭЛЕКТРОДЫ

Протекание постоянного тока и отсутствие прохождения через нулевую точку обеспечивает незначительную специфическую нагрузку на электрод, тем самым увеличивается срок его службы.

КОРОТКОЕ ВРЕМЯ СВАРКИ С ОГРАНИЧЕННОЙ ЗОНОЙ ТЕРМОВЛИЯНИЯ

В отличие от сварки переменным током, при использовании постоянного тока за один и тот же промежуток времени подаётся больше энергии, так как ток не имеет синусоидальной формы, тем самым отсутствует прохождение через ноль. Сварочная заготовка и электроды имеют меньшую термическую нагрузку, зона термического влияния остаётся минимальной.

БЛАГОПРИЯТНЫЕ УСЛОВИЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ

Симметричная нагрузка на сеть всех трёх фаз. Низкая стоимость монтажа сетевого трансформатора, кабеля подключения и главного выключателя.

РАВНОМЕРНОЕ РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ТОКА В ЭЛЕКТРОДАХ И ЗАГОТОВКЕ

На распределение тока в электродах и заготовке влияет только омическое сопротивление заготовки, что в принудительном порядке даёт равномерное распределение тока. Это является преимуществом особенно для серии сварных точкек, при рельефной сварке и крестообразной сварке сетки.

БОЛЬШОЙ КПД - МАЛЕНЬКИЕ ПОТЕРИ

В отличии от машин на переменном токе, КПД машин на постоянном токе достигает 0,9. Индуктивные потери вторичной обмотки практически равны нулю.

низкое потребление энергии

Благодаря отсутствию индуктивности во вторичной обмотке может быть выбран оптимальный коэффициент трансформации.

ВЫСОКИЙ СВАРОЧНЫЙ ТОК ПРИ МАЛЕНЬКОМ НАПРЯЖЕНИИ ВТОРИЧНОЙ ОБМОТКИ

При соответствующем выборе вторичной обмотки достаточно небольшого напряжения для получения большого сварочного тока, также при большой длине хобота, потому что отсутствует индуктивное сопротивление. Машина варит мягче, значительно уменьшается образование сварочных брызг.



ВЫСОКОЧАСТОТНАЯ ТЕХНИКА

С DALEX MF – технологией первый важный шаг в направлении эффективного серийного производства. Эта технология сварки является ответом на повышающиеся требования к качеству, количеству и скорости при контактно-точечной сварке.

МЕТОДЫ

В специальном инверторном блоке трёхфазное сетевое напряжение 50 Гц выпрямляется в постоянное и затем преобразуется в переменное с частотой 1000Гц. Это напряжение подается на первичную обмотку среднечастотного трансформатора (малые габариты) и через вторичную обмотку вновь выпрямляется в постоянное напряжение. Так для сварки создаётся постоянный ток, который можно быстро и точно регулировать сблагодаря частоте в 1000 Гц.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Постоянный ток высокого качества незначительные индуктивные потери.
- Регулировка и установка времени в мс.
- Быстрый рост тока.
- Компактный и лёгкий трансформатор.
- Высокое качество сварки.
- Симметричная нагрузка на сеть экономия энергии.
- Длительный срок службы электродов.
- Широкая область применения.
- Незначительное брызгообразование.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

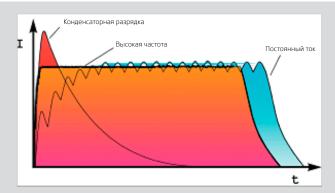
- Кратковременная сварка (например, кольцевой рельеф), частично заменяет конденсаторную сварку.
- Сварка оцинкованных металлов.
- Соединение различных материалов, также неметаллов.
- Сварка покрытых металлов.

ПРЕИМУЩЕСТВА DALEX ВЫСОКОЧАСТОТНЫХ ТРАНСФОРМАТОРОВ

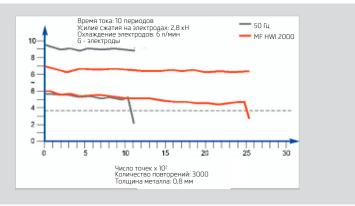
- Низкое собственное сопротивление.
- Малое потребление охлаждающей охлождающей жидкости.
- Последовательные контура охлаждения.
- От MF 180 и выше вторичная схема защиты.
- Высокая мощность при маленьких размерах.



DALEX высокочастотный трансформатор тип MF 500



СРАВНЕНИЕ ПРОТЕКАНИЙ ТОКОВ ПРИ КОНДЕНСАТОРНОЙ СВАРКЕ, ВЫСОКОЧАСТОТНОЙ И СВАРКЕ НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ С ЧАСТОТОЙ 50 ГЦ



СРОК СЛУЖБЫ ЭЛЕКТРОДОВ – МF, ПОСТОЯННЫЙ ТОК / ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК



ЛИНЕЙКА СТАНДАРТНЫХ МАШИН ПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ PMS



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	TEXTIFITECKINE ANTITIONE		
	Номинальная мощность при 50 % ПВ (кВа)	16 или 32	
	Вылет электродов (мм)	200, 350 или 550	
	Усилие сжатия (даН)	65 - 390 или 20 - 390	



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная мощность при 50 % ПВ (кВа)	80
Вылет	250, 350, 550
электродов (мм)	или 750
Усилие сжатия	65 - 390, 20-390
(даН)	или 115-690



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная мощность при 50 % ПВ (кВа)	80 или 100
Вылет электродов (мм)	250, 350, 550, 750 или 1050
Vсипие сузтиа	100-600 20-600

(даН)

или 190-1140



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная мощность при 50 % ПВ (кВа)	80, 100, 160 или 200	
Вылет	200, 350, 550,	
электродов (мм)	750 или 1050	

Усилие сжатия (даН)

120 - 720, 165 - 990, 215-1290, 300-1800



	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
	Номинальная мощность при 50 % ПВ (кВа)	100, 160 или 200	
	Вылет электродов (мм)	250, 350, 550, 750 или 1050	
	Усилие сжатия (даН)	200-1200, 80-120 или 300-1800	



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная мощность при 50 % ПВ (кВа)	200 или 250
Вылет	350, 550, 750
электродов (мм)	или 1050
Усилие сжатия	340 -2040,140-2040
(даН)	или 500-3000



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

оминальная ощность при 0 % ПВ (кВа)	100, 160 или 200
---	---------------------

Вылет 250, 350 или 550 электродов (мм)

120 - 720, 165 - 990, 215-1290, 300-1800 Усилие сжатия (даН)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная			
мощность при			
50 % ΠB (κBa)			

160, 200 или 250

Вылет электродов (мм)

175 или 250

Усилие сжатия 360-2160,160-2160, 500-3000, 230-3000 (даН)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная мощность при 50 % ПВ (кВа)	443
Вылет электродов (мм)	1500
Усилие сжатия (даН)	100-6900



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная мощность при 50 % ПВ (кВа)	150 (3 × 50)
Вылет электродов (мм)	550, 750, 1050
Усилие сжатия (даН)	200-1200



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная мощность при 50 % ПВ (кВа)	240 (3 × 80)
Вылет электродов (мм)	550, 750, 1050
Усилие сжатия (даН)	200-1200

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ ДЛЯ МАШИН PMS



ЧЕТЫРЕХСТУПЕНЧАТЫЙ РЕГУЛЯТОР НАГРУЗКИ ТРАНСФОРМАТОРА



ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ



ДАТЧИК КОНТРОЛЯ ЦИРКУЛЯЦИИ ВОДЫ монтируется в месте подачи воды



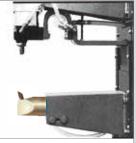
ФИЛЬТР ОЧИСТКИ ВЫБРОСА СЖАТОГО ВОЗДУХА для очистки от масел отработанного воздуха, крепится на выходе



РЕГУЛЯТОР РАСТВОРА с трещёткой, для установки высоты нижней арматуры



ПОДПОРКА НИЖНЕЙ АРМАТУРЫ для обеспечения повышенной жесткости арматуры



ТРУБНЫЙ ХОБОТ в качестве нижней арматуры



УДЛИНЕННЫЙ ТРУБНЫЙ ХОБОТ в качестве нижней арматуры



БАЛОЧНЫЙ ЭЛЕКТРОД с распределителем тока, для монтажа к верхней или нижней рабочей панели



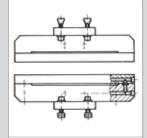
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ для точечной сварки оцинкованной тонкой жести, для улучшения качества сварки и повышения продолжительности службы электродов



ВСТРОЕННЫЙ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ



ЭЛЕКТРОД-ТИСКИ для токопроводящего зажима, для механического и пневматического приводов



БАЛОЧНЫЙ ЭЛЕКТРОД с распределителем тока, для монтажа к верхней или нижней рабочей панели



ФЛАНЦЕВЫЙ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ для применения рельефной машины в качестве контактно-точечной сварки



СГЛАЖИВАТЕЛЬ УСИЛИЯ НА ЭЛЕКТРОДАХ для кондукторов рельефной сварки, монтируется под верхней рабочей панелью



РУЧНОЙ КЛАПАН для свободного бессилового опускания арматуры



ДАТЧИК УСИЛИЯ СЖАТИЯ с задержкой времени сварки на электродах



МАГНИТНЫЙ ДАТЧИК ОБРАТНОГО ХОДА

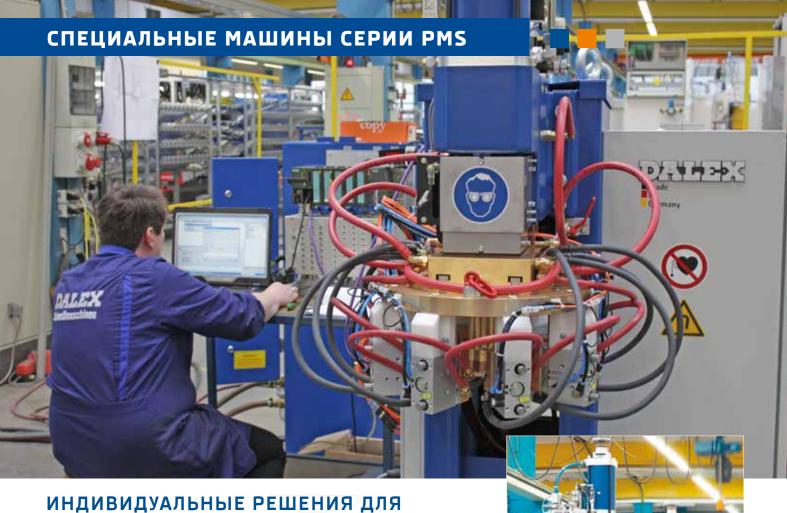


ПРОГРАММНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ для предварительного выбора сварочных программ



ДАТЧИК ХОДА контроль положения хода электрода





ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ТРЕБОВАНИЙ

Концепция DALEX - модифицировать мощные стандартные машины в соответствии с индивидуальным заданием – это проверенная и надежная основа для оптимальной промышленной сварки самой высокой продуктивности и экономичности.

Такие машины находят применение в самых разных отраслях промышленности, среди которых автомобилестроение, сельское хозяйство, самолетостроение, производство металлической сетки, световая реклама, электротехника, бытовая техника, производство мебели, окон и дверей. В случае специальных требований машины DALEX серии PMS легко могут быть модифицированы из стандартных конфигураций в специальные, благодаря модульному принципу построения.





Специально созданная для конкретного задания оснастка позволяет создать все условия для положительного результата сварки.

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МАШИН СЕРИИ РМЅ



МАШИНА:

Машина рельефной сварки Dalex тип **PMS 14 MF** в среднечастотном исполнении со специальной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка проволочных консолей

МАШИНА:

Машина точечной сварки Dalex тип PMS 11 со специальной арматурой СВАРОЧНОЙ ЗАДАНИЕ:

Точечная сварка раковин



МАШИНА:

Машина точечной сварки Dalex

Тип PMS 11 G3 три фазы, постоянный

ток со специальной арматурой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Точечная сварка алюминиевых элементов



МАШИНА:

Машина рельефной сварки Dalex,

3 цилиндра, тип **PMS 36 MF** в среднечастотном исполнении со специальной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка деталей автомобиля





ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МАШИН СЕРИИ PMS



машина:

Машина роликовой шовной сварки Dalex
Тип PMS 14 с поперечным расположением
роликовых электродов со специальной
арматурой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Роликовая шовная сварка каминных труб



МАШИНА

Машина рельефной сварки Dalex
Тип **PMS 32 MF** в среднечастотном
исполнении со специальной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка топливораспределительных трубок





МАШИНА:

Машина рельефной сварки Dalex
Тип **PMS 32** в исполнении с двойной головкой со специальной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка усилителей шарниров



Машина точечной сварки Dalex настольная
Тип PMS 10 T со специальной арматурой
СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Точечная сварка медного провода на сетевые контакты



ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МАШИН СЕРИИ РМЅ



: АНИШАМ

Машина рельефной сварки Dalex

Тип PMS 36 со специальной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка корпусов





МАШИНА:

Машина рельефной сварки Dalex тип **PMS 36 MF** в среднечастотном исполнении со специальной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка цилиндрических трубок



Машина рельефной сварки Dalex Тип **PMS 38 G3** трехфазная, постоянного тока со специальной арматурой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная приварка диффузора на корпус компрессора



МАШИНА:

Машина рельефной сварки Dalex

Тип **PMS 32** с автоматической подачей гаек и

специальной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка гаек на металлические детали





ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МАШИН СЕРИИ PMS



МАШИНА:

Машина шовной (роликовой) сварки Dalex тип

PMS 16 с поперечным расположением роликовых

электродов

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Роликовая шовная сварка распределительных барабанов



Машина рельефной сварки Dalex. Тип

PMS 32 исполнение с двойной головкой со

специальной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка зажимных колец для бочек





МАШИНА:

Машина шовной (роликовой) сварки Dalex. Тип PMS 11 MF со специальной арматурой СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Шовная (роликовая) сварка трубчатой ткани фильтрующих шлангов



Машина рельефной сварки Dalex. Тип **PMS 36** с двойной головкой со специальной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Шовная сварка деталей замков



ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ МАШИН СЕРИИ РМЅ

МАШИНА:

Машина шовной (роликовой) сварки Dalex тип

PMS 11 с поперечным расположением роликовых

электродов и специальной арматурой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Шовная (роликовая) сварка фильтрующего сита





МАШИНА:

Машина рельефной сварки Dalex. Тип

PMS 36 со специальной арматурой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка корпусов огнетушителей



МАШИНА:

Машина рельефной сварки Dalex.

Тип **PMS 36 MF** среднечастотном

исполннии со специальной арматурой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка выхлопных патрубков





МАШИНА:

Машина контактной рельефной сварки Dalex. Тип **PMS 32** со специальной многоэлектродной оснасткой

СВАРОЧНОЕ ЗАДАНИЕ:

Рельефная сварка сетки тонкой очистки



КЛЕЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. A3112, A3119

- Механика двойного хода.
- Переключатель раствора хоботов (длинный/короткий).
- Контроль тока через вторичный преобразователь.
- Стойкие к действию крутящих нагрузок 4-х угольные хобота.
- Незначительное прогибание хоботов при высокой величине усилия на электродах.
- Широкий набор арматуры для универсальности в работе.
- Надёжная арматура крепления хоботов непосредственно в клещах.
- Простое позиционирование клещей благодаря подвесному устройству (АЗ119 К).
- Обмотка трансформатора залита специальной смолой.
- Повторяемость качества сварки благодаря методу составной конструкции.
- Включение тока сварки в зависимости от величины усилия на электродах.
- Рычажно-коленная система для увеличения усилия на электродах.



Жидкостное охлаждение хобота и электродов (АЗ119) Надежные стойкие к действию крутящих нагрузок 4-х угольные хобота

Механический привод усилия сжатия на электродах

4 Высокопроизводительный сварочный трансформатор с воздушным или жидкостным (А 3119) охлаждением

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. А3112, А3119

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СОГЛАСНО DIN 44753 / ISC	669	A 3112	A 3119 K
Хобот	ММ	120	120
Ном. потребляемая мощность 50 % ПВ	кВА	2,4	6
Длительная мощность	кВА	1,7	5,6
Наибольшая мощность к.з.	кВА	24	28
Наибольшая свариваемая мощность	кВА	19,2	22,4
Напряжение х.х. вторичной обмотки	В	2,8	2,9
Номинальное первичное напряжение	В	400/230	400
Номинальная частота	Гц	50/50	50
Потребляемая мощность при подключ.	кВА	14,4/14,4	16,8
Главный выключатель / предохранители	А	16/25	16
Попер. сечение кабеля, длина менее 15 м	MM ²	2,5/6	2,5
Номинальный рабочий ток	кА	0,85	2,7
Длительный ток	кА	0,6	1,9
Ток короткого замыкания	кА	8,5	9,5
Максимальный ток при сварке	кА	6,8	7,6
Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки	%	0,75	6,25
Раствор	MM	120	120
Сечение хобота, Высота х Ширина	MM	20 x 20	20 x 20
электроды / внешний Ø	MM	12	12,5
Короткий ход / полный ход	MM	25/57	25/57
Усилие на электродах min. / max.	даН	50/180	50/180
Ширина x Длина x Высота	MM	90 x 420 x 270	90 x 420 x 270
Bec	КГ	10,5	12,2
Стальной лист	ММ	4 + 4	4 + 4
Круглые стали, 15 % глубина сварки	ММ	8+8	8 + 8
Тип охлаждения		воздушное охлаждение	жидкостное охлаждение
Автономный охладитель		-	COOL 1

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ RS 15 Z16

- установка времени прохождения сварочного тока 1 99 периодов;
- установка величины сварочного тока 1 99 единиц по шкале;
- адаптация фактора мощности;
- время задержки 1. полуволна 0 9;
- адаптация контроля протекания тока 1 99 единиц по шкале;
- кнопка переключения функции с/без подачи сварочного тока
- запоминание параметров на встроенную память в случае прекращения электроподачи;
- автоматическое распознавание частоты сети 50/60 Гц;
- термозащитный контакт сварочного трансформатора.





АРМАТУРА ДЛЯ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. А3112

Ф0Т0	тип	АРТИКУЛ	
СТАНДАРТНЫЕ ХОБОТА С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ В КОМПЛЕКТЕ			
120 mm 120 mm 120 mm 1082 N 242/52 -1N	242/52 N	сверху 3111.96805.3 снизу 3111.96806.3	
244/54-1N 250 mm 120 mm	244/54 N	сверху 3111.96907.3 снизу 3111.96908.3	
245/55-1N 415 mm 1082 N 1073 N	245/55 N	сверху 3111.96909.3 снизу 3111.96910.3	
ХОБОТА С ЭЛЕКТРОДАМИ И ВОЗДУШНЫМ О ДЛЯ ВОССТАНОВИТЕЛЬНЫХ КУЗОВНЫХ РАБО			
244/54-1N 250mm 1074 N 1074 N 1074 N	244/1074 N	сверху 3111.96911.3 снизу 3111.96911.3	
140 mm 120 mm 1083 N 1083 N	252 N	сверху 3111.96912.3 снизу 3111.96912.3	
190 mm 1080 N 120 mm 1099 N	252/1080-99 N	сверху 3111.96916.3 снизу 3111.96917.3	
252 -1N	252/1090 N	сверху 3111.96913.3 снизу 3111.96913.3	

АРМАТУРА ДЛЯ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. А3112

ФОТО	тип	АРТИКУЛ
ХОБОТА С ЭЛЕКТРОДАМИ И ВОЗДУШНЫМ С ДЛЯ ВОССТАНОВИТЕЛЬНЫХ КУЗОВНЫХ РАБО	ОХЛАЖДЕНИЕМ ОТ, В КОМПЛЕКТЕ	
252-1N 1087 N 252-1N 1091 N	252/1091-87 N	сверху 3111.96914.3 снизу 3111.96915.3
360 mm 1086 N 130 mm	2001 N	сверху 3111.96918.3 снизу 3111.96918.3
415 mm ——————————————————————————————————	2002 N	сверху 3111.96919.3 снизу 3111.96910.3
(1) 2003 - 2N 200 mm 1087 N (2) 2003 - 1N 120 mm 1082 N (3) 2003 - 1N 1086 N	2003 N (1) 2003-2 N / 1087 N (2) 2003-1 N / 1082 N (3) 2003-1N / 1086 N	сверху 3111.96922.3 снизу 3111.96923.3 снизу 3111.96924.3
415 mm — 1088 N 300 mm	2005 N	сверху 3111.96927.3 снизу 3111.96910.3





АРМАТУРА ДЛЯ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. АЗ112

ФОТО	тип	АРТИКУЛ
ХОБОТА С ЭЛЕКТРОДАМИ И ВОЗДУШНЫМ О ДЛЯ ВОССТАНОВИТЕЛЬНЫХ КУЗОВНЫХ РАБО		
822 mm 702 mm 2006 -1N 200 mm 1087 N 1086 N	2006 N	сверху 3111.96928.3 снизу 3111.96929.3
120 mm 1093 N 120 mm	2008 N	сверху 3111.96930.3 снизу 3111.96931.3
120 mm 1092 N 120 mm 242/52 -1N	2008/1092 N	сверху 3111.96932.3 снизу 3111.96931.3
1072 N 48 mm 	2009 N	сверху 3111.96933.3 снизу 3111.96934.3
2010 -1N 215 mm 1086 N 2010 -2N	2010 N	сверху 3111.96935.3 снизу 3111.96936.3

АРМАТУРА ДЛЯ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. А3112

Ф0Т0	тип	АРТИКУЛ
ХОБОТА С ЭЛЕКТРОДАМИ И ВОЗДУШНЫМ ДЛЯ ВОССТАНОВИТЕЛЬНЫХ КУЗОВНЫХ РАБ		
2014 -1N 495 mm 2014 -2N	2014 N	сверху 3111.96937.3 снизу 3111.96938.3
2018 -1N 167 mm 1075 N 2018 -2N 1079 N	2018 N	сверху 3111.96939.3 снизу 3111.96940.3
2019 -1N	2019 N	сверху 3111.96941.3 снизу 3111.96941.3
(1) 2029-1N 1089 N 50 mm - 170 mm (2) 2029-2N 1094 N (4) 2029-4N 5 mm	2029 N (1) 2029-1 / 1089 N (2) 2029-2 N+3 (3) 2029-3 N / 1094 (4) 2029-4 N	сверху 3111.96942.3 снизу 3111.96943.3 снизу 3111.96825.3 УГОЛ 3111.11876.0
415 mm 1071 N 400 mm	2035 N	сверху 3111.96944.3 снизу 3111.96910.3





ФОТО	тип	АРТИКУЛ
ХОБОТА С ЭЛЕКТРОДАМИ И ЖИДКОСТНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕ В КОМПЛЕКТЕ	М АРМАТУРЫ И ЭЛЕКТ	гродов,
021-120-	o-242-1 K u-242-1 K V20/6/120 s V20/6/120 g	сверху 3116.51652.3 снизу 3116.51653.3 3116.51384.3 120_3116.96440.3
120 mm	o-244/54-1 K u-244/54-1 K V20/6/250 s	сверху 3116.51654.3 снизу 3116.51655.3 3116.51386.3
415	o-245/55-1 K u-245/55-1 K V20/6/415 s	сверху 3116.51656.3 снизу 3116.51657.3 3116.51387.3
550	o-2003-1 K u-2003-1 K V20/6/550 s	сверху 3116.51658.3 снизу 3116.51659.3 3116.51388.3
F-153	252 K	3116.51660.3

ФОТО	тип	АРТИКУЛ
480	2001 K	3116.51661.3
415	2002 K 245/55-1 K	сверху 3116.51662.3 снизу 3116.51657.3
297	2005 K 245/55-1 K	сверху 3116.51663.3 снизу 3116.51657.3
120-120-42	2008 K u-242-1 K	сверху 3116.51669.3 снизу 3116.51670.3
222 1 26 1 26 1 204	2009-1 K 2009-2 K	сверху 3116.51671.3 снизу 3116.51672.3
QZ 1-158	2029-1 K 2029-4 K	сверху 3116.51683.3 снизу 3116.51399.3





ФОТО	тип	АРТИКУЛ
297	2035 K u-245/55-1 K	сверху 3116.51668.3 снизу 3116.51657.3
ХОБОТА С ЭЛЕКТРОДАМИ И ЖИДКОСТНЫМ ОХЛА ЭЛЕКТРОДЫ С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕ		
120 mm 120 mm 120 mm 1082 N	o-242-1 KuE u-242-1 KuE	сверху 3119.96953.3 снизу 3119.96954.3
244/54 -1N 250 mm	o-244/54-1 KuE u-244/54-1 KuE	сверху 3119.96956.3 снизу 3119.96957.3
245/55-1N 415 mm 1082 N 1073 N	o-245/55-1 KuE u-245/55-1 KuE	сверху 3119.96959.3 снизу 3119.96960.3
120 mm 1082 N	о-2003-1 КиЕ сверху 3119.96962.3 u-2003-1 КиЕ снизу 3119.96963.3	
252 -1N	252 KuE 252/1090 KuE	252 KuE 252/1090 KuE
360 mm 1086 N 130 mm	2001 KuE	3119.96969.3
415 mm 295 mm 1087 N 200 mm 1073 N	o-2002-1 KuE u-245/55-1 KuE	сверху 3119.96971.3 снизу 3119.96960.3

ФОТО	тип	АРТИКУЛ
415 mm 1088 N 300 mm	o-2005-1 KuE u-245/55-1 KuE	сверху 3119.96973.3 снизу 3119.96960.3
120 mm 120 mm 120 mm	2008-1 KuE сверху 3116.51669.3 u-242-1 KuE снизу 3119.96975.3	
1072 N 48 mm - <u>J</u> 1072 N 100 mm	o-2009-1 KuE u-2009-1 KuE	сверху 3119.96977.3 снизу 3119.96978.3
2 158	o-2029-1 KuE 2029-4 K	сверху 3119.96980.3 снизу 3116.51399.3
415 mm 1071 N 400 mm	o-2035-1 KuE u-245/55-1 KuE	сверху 3119.96982.3 снизу 3119.96960.3
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ХОБОТ ДЛЯ СВАРКИ АРМИРОВАННОЙ СЕТКИ		
Ausladung 120 mm		77962





КЛЕЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ А 3139

- Механика двойного хода.
- Пневматический привод.
- Клещи и электродная арматура водоохлаждаемые.
- Стойкие к действию крутящих нагрузок 4-х угольного хобота.
- Незначительное прогибание хоботов при высокой величине усилия на электродах.
- Простота эксплуатации благодаря пневматическому приводу и блоку управления.
- Широкий набор арматуры для универсальности в работе.
- Надёжная арматура крепления хоботов непосредственно в клещах.
- Простое позиционирование клещей благодаря подвесному устройству (A 3139/A 3139 S2).
- Обмотка трансформатора залита специальной смолой.
- Повторяемость качества сварки благодаря методу составной конструкции.
- Включение тока сварки в зависимости от величины усилия на электродах.
- Рычажно-коленная система для увеличения усилия на электродах.



Жидкостное охлаждение хобота и электродов Надежные стойкие к действию крутящих нагрузок 4-х угольные хобота

Пневматический привод усилия сжатия на электродах

Высокопроизводительный сварочный трансформатор с жидкостным охлаждением

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ А 3139

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СОГЛАСНО DIN 44753 / ISO 669		A 3139	A 3139 S 3
Длина хобота	ММ	8	
Номин. потребляемая мощность 50 % ПВ	кВА	5	,6
Длительная мощность	кВА	2	8
Наибольшая мощность к.з.	кВА	22	2,4
Наибольшая свариваемая мощность	кВА	2	,9
Напряжен. х.х. вторичной обмотки	В	41	00
Номинальное первичное напряжение	В	5	0
Номинальная частота	Гц	16	5,8
Потребляемая мощн. при подключении	кВА	1	6
Гл. выключатель / предохранитель	А	2	,5
Поперечное сечение кабеля менее = 15 м	MM ²	2,7	
Номинальный рабочий ток	кА	1,9	
Длительный ток	кА	9,5	
Ток короткого замыкания	кА	7,6	
Максимальный ток при сварке	кА	6,25	
Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки	%	120	
Раствор	ММ	20 x 20	
Сечение хобота, Высота х Ширина	ММ	12	2,5
Электроды / внешний Ø	ММ	25	/57
Короткий ход / полный ход	ММ	50/	200
Усилие на электродах min. / max.	даН	50/	300
ширина x длина x высота	ММ	200 x 4	50 x 360
вес	КГ	15,5	
Толщины свариваемых металлов			
Стальной лист 2)	ММ	3+3	
Круглые стали, 15 % глубина свар.	ММ	8+8	
Автономный охладитель		COOL1	

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ RS 15 Z16

- установка времени прохождения сварочного тока 1 99 периодов;
- установка величины сварочного тока 1 99 единиц по шкале;
- компенсация изменений мощности при колебании сетевого напряжения;
- время задержки 1. полуволна 0 9;
- адаптация контроля протекания тока 1 99 единиц по шкале;
- кнопка переключения функции с/без подачи сварочного тока;
- запоминание параметров на встроенную память в случае;
- прекращения электроподачи;
- автоматическое распознавание частоты сети 50/60 Гц;
- термозащитный контакт сварочного трансформатора.



*Арматура для клещей контактной точечной сварки X типа A 3139 указана выше.



КЛЕЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ А 3228, А 3238

- Цилиндр с механикой двойного хода.
- С ручным клапаном управления (А 3238-4), 5/2 хода магнитный клапан (А 3228-4).
- Клещи и электродная арматура водоохлаждаемые.
- 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, широкое разнообразие применяемых хоботов.
- Сварочный трансформатор залит твердой смолой, тип сборки составная конструкция.
- Хорошая повторяемость благодаря применению составной конструкции.
- Рычажно-коленная система для увеличения усилия на электродах.



Жидкостное охлаждение хобота и электродов Пневматический привод усилия сжатия на электродах

Подвесное устройство с встроенным карданным механизмом

Бысокопроизводительный сварочный трансформатор с жидкостным охлаждением

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. А 3228, А 3238

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СОГЛАСНО DIN 44753 / IS	0 669	A 3228	A 3238
Длина хобота	ММ	170	170
номин. потребл. мощность 50 % ПВ	кВА	16	16
длительная мощность	кВА	11,3	11,3
наибольшая мощность к.з.	кВА	46,7	37,3
наибольшая свариваемая мощн.	кВА	37,3	46,7
напряжениее х.х. вторичной обмотки	В	3,4	3,5
количество ступеней регулировки		0	0
Номинальное первичное напряжение	В	400	400
номинальный первичный ток	А	42,1	40
номинальная частота	Гц	50	50
потребляемая мощность при подключ.	кВА	28	28
ток к.з. первичной обмотки	А	123	116
главный выключатель / предохранит.	А	25	25
поперечное сечен. кабеля менее = 15 м	MM ²	4	4
номинальный рабочий ток	кА	4,7	4,5
длительный ток	кА	3,32	3,2
ток короткого замыкания	кА	13,5	13,5
максимальный ток при сварке	кА	10,8	10,8
допустимый рабочий цикл при макс. силе тока сварки	%	9,5	8,8
тах. раствор хобота на цилиндре ЕН	ММ	48 (0 – 48 регулировка хода)	-
усилие на электродах min/max. на цилиндре EH	даН	270	-
тах. скорость ходов, ход 10 мм на цилиндре ЕН	min -1	200	-
расход воздуха на 1000 ходов на цилиндре ЕН	M ³	0,6	-
max. раствор хоботов / предварительный + рабочий. на цилиндре DH	ММ	75/50+25 (0-25 регулировка хода)	75/50 + 25 (0-25 мм регулировка хода)
max. усилие сжатия на цилиндре DH	даН	270	270
max. скорость ходов, ход 10 мм на цилиндре DH	min -1	250	250
расход воздуха на 1000 ходов на цилиндре DH	M ³	0,85	0,85
min. / max. раствор	ММ	130	130
сечение хобота, Высота х Ширина	ММ	34 x 24	30 x 24
Ø электродержателя	ММ	20	20
контактная поверхность электрода, $\mathbb{N}^{\mathbb{Q}}$ конуса, внешний диаметр Ø	ММ	1/12,5	1/12,5
трубное соедин/ном. шир./резьба		NW 10/R 3/8	NW 10/R/ ^{3/8} "
рабочее давление min./max.	бар	6/10	6/10
трубное соедин/ном. шир./резьба		NW 8/R ^{1/4}	NW 8/R ¾"
рабочее давление min./max	бар	2/5	2/5
потребление при полной нагрузке	л/min -1	6	6





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. А 3228, А 3238

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СОГЛАСНО DIN 44753 / ISO 669		A 3228	A 3238
ШхДхВ	ММ	клещи: 205 x 495 x 425	клещи: 195 x 495 x 420
вес клещей без подвески и кабеля подключения	КГ	34 без кабеля и подвески / 39,5 комплект	35,7 но без арматуры
Толщины свариваемых металлов			
лист из низко-углеродистой.стали с содержанием углерода < 0,2 %	ММ	3 + 3 max. 4 + 4	3 + 3 max. 4 + 4 мм
круглые стали, 15 % глубина сварки	ММ		10 + 10
тиристорный ступенчатый усилитель		1/60 L	RS 12
автономный охладитель		COOL1	COOL 1

БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА А 3228, А 3238

RS 15 Z32 ДЛЯ КЛЕЩЕЙ А 3238

- установка времени прохождения сварочного тока 1 99 периодов;
- установка величины сварочного тока 1 99 единиц по шкале;
- адаптация фактора мощности;
- время задержки 1. полуволна 0 9;
- адаптация контроля протекания тока 1 99 единиц по шкале;
- кнопка переключения функции с/без подачи сварочного тока;
- запоминание параметров на встроенную память в случае прекращения электроподачи;
- автоматическое распознавание частоты сети 50/60 Гц;
- термозащитный контакт сварочного трансформатора.

В 200 ПРИСТАВНОЙ ШКАФ СО ВСТАВНЫМ БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ MPS 10 ДЛЯ КЛЕЩЕЙ А 3228

- пять режимов управления (Время задержки, Время подачи сварочного тока с возможностью регулировки времени нарастания тока, Время охлаждения сварочной точки, Время между точками при Степ-режиме, Время паузы между импульсами), и режим импульсной работы;
- переключение режимов работы;
- восемь программ;
- два входа для пуска оборудования;
- два выхода для магнитного вентиля и один выход разгрузки (перепускного вентиля);
- устройство автоматического распознавания величины частоты сети (50/60 Гц);
- устройство автоматического распознавания колебаний в сети;
- адаптация управления ходом сварочного процесса;
- индикация состояния установки и выдача сообщений о наличии сбоев в работе;
- наличие клавиши переключения «с подачей тока и без тока».





	ФОТО	АРТИКУЛ
ВЕРХНИЕ ХОБОТА В КОМП	ЛЕКТЕ С ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ, ЗАЖИМАМИ И ЭЛ	ЕКТРОДОМ
прямой электрододержатель: хобот 170 мм 30/20/170 g		3218.52605.3
прямой электрододержатель: хобот 350 мм 30/20/350 g		3218.52606.3
прямой электрододержатель: хобот 500 мм 30/20/500 g		3218.52607.3
наклонный электрододержатель: консоль (хобот) 170 мм 30/20/170 s		3218.52610.3
наклонный электрододержатель: консоль (хобот) 350 мм 30/20/350 s		3218.52611.3
наклонный электрододержатель: консоль (хобот) 500 мм 30/20/500 s		3218.52612.3
нижн	ние хобота в комплекте с электродами	
прямой электрод: хобот 170 мм 30/1/170 g		3218.52617.3
прямой электрод: хобот 350 мм 30/1/350 g	*	3218.52616.3
		2210 52615 2
		3218.52615.3
прямой электрод: хобот 500 мм 30/1/500 g наклонный электрод: хобот 170 мм 30/1/170 s		3218.52620.3
хобот 500 мм 30/1/500 g наклонный электрод:		



КЛЕЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ А 3328

- Цилиндр с механикой двойного хода
- Простая регулировка хода
- 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
- Вставка для увеличения раствора хоботов
- Интенсивное охлаждение сварочного трансформатора и вторичных цепей
- Цилиндр с усилием сжатия на электродах в 600 даН
- Раствор в двух исполнениях
- Подвесное устройство с встроенным карданным механизмом
- Возможность универсального использования благодаря применению разнообразных хоботов
- Сварочный трансформатор залит твёрдой смолой, тип сборки составная конструкция
- Хорошая повторяемость благодаря применению составной конструкции
- Рычажно-коленная система для увеличения усилия на электродах



Жидкостное охлаждение хобота и электродов 4 Пневматический привод усилия сжатия на электродах

Подвесное устройство с встроенным карданным механизмом

Бысокопроизводительный сварочный трансформатор с жидкостным охлаждением

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. А 3228, А 3238

СОГЛАСНО DIN 44753 / ISO 669		3328-6				
Длина хобота	ММ	170	350	500	650	800
Ном. потребляемая мощность 50 % ПВ	кВА			25		
Длительная мощность	кВА			17,7		
Наибольшая мощность к.з.	кВА	110	93	83,5	76	68,5
Наибольшая свариваемая мощн.	кВА	88	75	67	61	55
Напряжениее х.х. вторичной обмотки	В			4,75		
Номинальное напряжение	В	400				
Номинальный рабочий ток	А			66		
Номинальная частота	Гц			50		
Потребляемая мощность при подключ.	кВА	66	56	50	45,5	41
Ток к.з. первичной обмотки	А	290	245	220	200	180
Главный выключатель / предохранит.	А			16		
Поперечное сечен. кабеля менее = 10 м	MM ²			7,22		
Номинальный рабочий ток	кА	5,1	5,1	5	4,95	4,95
Длительный ток	кА	3,6	3,6	3,55	3,5	3,5
Ток короткого замыкания	кА	22,5	18,5	16,5	15	13,5
Максимальный ток при сварке	кА	18	14,8	13,2	12	10,8
Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки	%	4	5,9	7,2	8,2	10,5
max.pacтвор хоботов/ max / предварительный + max. рабочий	MM ²	51/33+0-18	91/58+0-33	127/80+0-44	157/101+0-56	190/122+0-68
тах. усилие сжатия	даН	600 (633)	335 (358)	240 (263)	195 (208)	150 (172)
тах. скорость ходов, ход 10 мм	min -1			100		
расход воздуха на 1000 ходов	M ³			1,1		
раствор	MM			118 или 248		
сечение арматуры (хобота)						
высота х ширина	ММ		35 x 35 / 34 >	« 34,5 = креплен	ие арматуры	
электрододержатель Ø	MM			25		
регулируемость электрододержателя	ММ			115		
электрод № конуса / внешний Ø	MM			8/18		
трубное соедин/ном. шир./резьба				NG 10 (штуцер)		
рабочее давление min./max.	бар			6/10		
трубное соединение, ном. ширина / резьба				NG 10 (штуцер)		
рабочее давление min. / max. потребление при полной нагрузке	бар литр/ min			2/5 6		
ширина x длина x высота без. арматуры	MM	клещи	338 x 610 x 425	; подвесное уст	ройство 70 х 30	10 x 960
вес / клещи / подвесной механизм; без арматуры	КГ			46 / 5,5 / 51,5		
Толщины свариваемых металлов						
лист из низкоуглеродистой стали	ММ	4 + 4	3,5 + 3,5	3+3	2,5 + 2,5	2 + 2
круглые стали 15 % глубина сварки	ММ			12 + 12		
тиристорный ступенчатый усилитель				1/60 L		
Автономный охладитель				COOL 1		

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА А 3328

В 200 ПРИСТАВНОЙ ШКАФ СО ВСТАВНЫМ БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ MPS 10 ДЛЯ КЛЕЩЕЙ А 3328

В комплекте с главным выключателем, с электрическим кабелем подключения длиной 3 метра, цифровая установка параметров, светодиодная индикация состояния или прохождения сварочных процессов, интернациональные символы управления.

- пять режимов управления (Время задержки, Время подачи сварочного тока с возможностью регулировки времени нарастания тока, Время охлаждения сварочной точки, Время между точками при Степ-режиме, Время паузы между импульсами), и режим импульсной работы;
- переключение режимов работы;
- восемь программ;
- два входа для пуска установки;
- два выхода для магнитного вентиля и один выход разгрузки (перепускного вентиля);
- устройство автоматического распознавания величины частоты сети (50/60 Гц);
- устройство автоматического распознавания колебаний в сети:
- адаптация управления ходом сварочного процесса;
- индикация состояния установки и выдача сообщений о наличии сбоев в работе;
- наличие клавиши переключения «с подачей тока и без тока».



НАИМЕНОВАНИЕ	ФОТО	АРТИКУЛ
ВЕРХНИЕ ХОБОТА В КОМПЛЕ	ЕКТЕ С ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ, ЗАЖИМАМИ И	ЭЛЕКТРОДОМ
прямой электрододержатель: хобот 170 мм Е 34/24/170 g		3218.52605.3
прямой электрододержатель: хобот 350 мм Е 34/25/350 g		3218.52606.3
прямой электрододержатель: хобот 500 мм Е 34/25/500 g		3218.52607.3
прямой электрододержатель: хобот 650 мм E 34/25/650 g		3328_5.53058.3
прямой электрододержатель: кобот (хобот) 800 мм Е 34/25/800 g	CHI CHI	3328_5.53059.3
наклонный электрододержатель: кобот 350 мм E 34/25/350 s		3328_5.53060.3
наклонный электрододержатель: хобот 500 мм E 34/25/500 s		3328_5.53061.3
наклонный электрододержатель: хобот 650 мм E 34/25/650 s		3328_5.53062.3
наклонный электрододержатель: хобот 800 мм E 34/25/800 s		3328_5.53063.3
инжин	Е ХОБОТА В КОМПЛЕКТЕ С ЭЛЕКТРОДАМИ	
прямой электрод: хобот 170 мм Е 34/8/170 g		3328_5.53045.3
прямой электрод: хобот 350 мм E 34/8/350 g		3328_5.53046.3
прямой электрод: хобот 500 мм E 34/8/500 g		3328_5.53047.3
прямой электрод: хобот 650 мм E 34/8/650 g		3328_5.53048.3
прямой электрод: хобот 800 мм Е 34/8/800 g		3328_5.53049.3
наклонный электрод: кобот 170 мм Е 34/8/170 s		3328_5.53050.3
наклонный электрод: хобот 350 мм E 34/8/350 s		3328_5.53051.3
наклонный электрод: хобот 500 мм E 34/8/500 s		3328_5.53052.3
наклонный электрод: хобот 650 мм E 34/8/650 s		3328_5.53053.3
наклонный электрод: хобот 800 мм Е 34/8/800 s		3328_5.53054.3



КЛЕЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ А 3329, А 3528

- Цилиндр с механикой двойного хода.
- Цилиндр с усилием на электродах до 440 даН на клещах А 3329 и до 730 даН на клещах А 3528.
- Вставка для увеличения раствора хоботов на клещах А 3329.
- Малое потребление воздуха.
- Клещи и арматура водоохлаждаемые.
- Стойкая к действию крутящих нагрузок 4-х угольная арматура.
- Слабо прогибающаяся 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.
- Возможность универсального использования благодаря применению разнообразных хоботов.
- Сварочный трансформатор залит твёрдой смолой, тип сборки составная конструкция.



Жидкостное охлаждение хобота и электродов Пневматический привод усилия сжатия на электродах

2 Надежные стойкие к действию крутящих нагрузок 4-х угольные хобота с возможным вылетом до 800 мм

Высокопроизводительный сварочный трансформатор с жидкостным охлаждением

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. А 3329, А 3528

Длина хобота мм Номин. потребл. мощность 50 % ПВ кВА Длительная мощность кВА Наибольшая свариваемая мощность кВА Наибольшая свариваемая мощность кВА Напряжение х.х. вторичной обмотки в Номинальное напряжение в Номинальный рабочий ток А Номинальный рабочий ток А Потеребляемая мощность при подключ. А Потребляемая мощность при подключ. А Потрефолительный рабочий ток кА Дотительный ток кА Дотительный ток кА Дотустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки м мах. ход электродов Цилиндр ЕН	170 25 17,7 82 65,6 4,7 400 62,5 50 49,2 205 50 6 5,1	170 63 44,6 220 176 7 400 158 50 132 550 100
Длительная мощность к.з. кВА Наибольшая мощность к.з. кВА Наибольшая свариваемая мощность кВА Напряжение х.х. вторичной обмотки В Номинальное напряжение Номинальный рабочий ток А Номинальный рабочий ток А Номинальная частота Гц Потребляемая мощность при подключ. кВА Ток к.з. первичной обмотки А Главный выключатель / предохранит. А Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м мм² Номинальный рабочий ток кА Длительный ток кА Длительный ток кА Максимальный ток при сварке кА Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки мм тах. ход электродов Цилиндр ЕН мм мах. ход электродов, ход 10 мм Цилиндр ЕН міп забочий Цилиндр ЕН міп забочий Цилиндр ОН максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм Максимальное усилие сжатия Цилиндр ОН даН	17,7 82 65,6 4,7 400 62,5 50 49,2 205 50 6 5,1	44,6 220 176 7 400 158 50 132 550
Наибольшая мощность к.з. Наибольшая свариваемая мощность КВА Напряжение х.х. вторичной обмотки В Номинальное напряжение Номинальный рабочий ток А Номинальная частота Потребляемая мощность при подключ. КВА Ток к.з. первичной обмотки А Главный выключатель / предохранит. Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м Номинальный рабочий ток КА Длительный ток КА Ток короткого замыкания Максимальный ток при сварке Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки мм мм мм мм мм мм мм мм мм	82 65,6 4,7 400 62,5 50 49,2 205 50 6 5,1	220 176 7 400 158 50 132 550
Наибольшая свариваемая мощность Напряжение х.х. вторичной обмотки В Номинальное напряжение В Номинальный рабочий ток А Номинальная частота Потребляемая мощность при подключ. Ток к.з. первичной обмотки А Главный выключатель / предохранит. Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м Номинальный рабочий ток КА Длительный ток КА Ток короткого замыкания КА Максимальный ток при сварке Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки тах. ход электродов Цилиндр ЕН мах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH Максимальноя скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH	65,6 4,7 400 62,5 50 49,2 205 50 6 5,1	176 7 400 158 50 132 550
Напряжение х.х. вторичной обмотки В Номинальное напряжение В Номинальный рабочий ток А Номинальная частота Потребляемая мощность при подключ. КВА Ток к.з. первичной обмотки А Главный выключатель / предохранит. А Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м Мм² Номинальный рабочий ток КА Длительный ток КА Ток короткого замыкания КА Максимальный ток при сварке Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки Максимов электродов Цилиндр ЕН Мах. усилие сжатия Цилиндр ЕН Мах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. Мм Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. Мм Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH	4,7 400 62,5 50 49,2 205 50 6 5,1	7 400 158 50 132 550
Номинальное напряжение Номинальный рабочий ток А Номинальный рабочий ток Потребляемая мощность при подключ. Ток к.з. первичной обмотки Лоперечное сечен. кабеля менее = 15 м Номинальный рабочий ток А Плительный ток КА Ток короткого замыкания Максимальный ток при сварке Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки мм мм мах. ход электродов Цилиндр ЕН мах. усилие сжатия Цилиндр ЕН мах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН мах. мах од электвор хоботов/макс / предварительный + макс. мм максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм максимальное усилие сжатия Цилиндр DH максимальное усилие сжатия Цилиндр DH максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин 1	400 62,5 50 49,2 205 50 6 5,1	400 158 50 132 550
Номинальный рабочий ток A Номинальная частота Гц Потребляемая мощность при подключ. кВА Ток к.з. первичной обмотки A Главный выключатель / предохранит. A Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м мм² Номинальный рабочий ток кА Длительный ток кА Ток короткого замыкания кА Максимальный ток при сварке кА Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки % тах. ход электродов Цилиндр ЕН мм мах. усилие сжатия Цилиндр ЕН даН мах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН м³ Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. рабочий Цилиндр DН мм Максимальное усилие сжатия Цилиндр DН даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DН мин ¹¹ Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DН мин ¹¹	62,5 50 49,2 205 50 6 5,1	158 50 132 550
Номинальная частота Пи Потребляемая мощность при подключ. КВА Ток к.з. первичной обмотки А Плавный выключатель / предохранит. Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м Номинальный рабочий ток КА Длительный ток КА Ток короткого замыкания Максимальный ток при сварке Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки мах. ход электродов Цилиндр ЕН мах. усилие сжатия Цилиндр ЕН мах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH дан Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1	50 49,2 205 50 6 5,1	50 132 550
Потребляемая мощность при подключ. Ток к.з. первичной обмотки А Главный выключатель / предохранит. А Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м Номинальный рабочий ток КА Длительный ток Ток короткого замыкания КА Максимальный ток при сварке Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки мм мах. ход электродов Цилиндр ЕН мах. усилие сжатия Цилиндр ЕН мах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH максимальное усилие сжатия Цилиндр DH максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH	49,2 205 50 6 5,1	132 550
Ток к.з. первичной обмотки Главный выключатель / предохранит. Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м Номинальный рабочий ток Длительный ток КА Ток короткого замыкания Максимальный ток при сварке Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки мах. ход электродов Цилиндр ЕН мах. усилие сжатия Цилиндр ЕН расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1	205 50 6 5,1	550
Главный выключатель / предохранит. Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м Номинальный рабочий ток Длительный ток КА Ток короткого замыкания Максимальный ток при сварке Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки мах. ход электродов Цилиндр ЕН мах. усилие сжатия Цилиндр ЕН мах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH ДаН Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1	50 6 5,1	
Поперечное сечен. кабеля менее = 15 м мм² Номинальный рабочий ток кА Длительный ток кА Ток короткого замыкания кА Максимальный ток при сварке кА Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки мм тах. ход электродов Цилиндр ЕН мм тах. усилие сжатия Цилиндр ЕН даН тах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН м³ Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм рабочий Цилиндр DH даН Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1	6 5,1	100
Номинальный рабочий ток кА Длительный ток кА Ток короткого замыкания кА Максимальный ток при сварке кА Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки % тах. ход электродов Цилиндр ЕН мм тах. усилие сжатия Цилиндр ЕН даН тах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН міп 1 Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН м³ Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм рабочий Цилиндр DH даН Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1	5,1	
Длительный ток Ток короткого замыкания КА Максимальный ток при сварке Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки мах. ход электродов Цилиндр ЕН мах. усилие сжатия Цилиндр ЕН расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм максимальное усилие сжатия Цилиндр DH максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1		25
Ток короткого замыкания кА Максимальный ток при сварке кА Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки % тах. ход электродов Цилиндр ЕН мм тах. усилие сжатия Цилиндр ЕН даН тах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН міп -1 Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН м³ Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм рабочий Цилиндр DH даН Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1	2.6	8,77
Максимальный ток при сварке кА Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки % тах. ход электродов Цилиндр ЕН мм тах. усилие сжатия Цилиндр ЕН даН тах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН міп 1 Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН м3 Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм рабочий Цилиндр DH даН Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин 1	3,6	6,2
Максимальный ток при сварке КА Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки % тах. ход электродов Цилиндр ЕН мм тах. усилие сжатия Цилиндр ЕН даН тах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН min -1 Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН мз Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм рабочий Цилиндр DH даН Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин -1	17	31
Допустимый рабочий цикл при максимальной силе тока сварки % max. ход электродов Цилиндр EH мм тах. усилие сжатия Цилиндр EH даН тах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр EH min -1 Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр EH м³ Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм рабочий Цилиндр DH даН Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1	13,6	24,8
тах. ход электродов Цилиндр ЕН даН даН тах. усилие сжатия Цилиндр ЕН даН тах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН тіп ⁻¹ Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН м³ Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм рабочий Цилиндр DH даН максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин ⁻¹	7	6,3
тах. скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр ЕН min -1 Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр ЕН м³ Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. рабочий Цилиндр DH мм Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин -1	45 также. 0-45 регулировка хода	-
Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр EH м³ Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм рабочий Цилиндр DH Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-¹	440	-
Максимальный раствор хоботов/макс / предварительный + макс. мм рабочий Цилиндр DH Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH даН Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1	200	-
рабочий Цилиндр DH Максимальное усилие сжатия Цилиндр DH Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин-1	0,6	-
Максимальная скорость ходов, ход 10 мм Цилиндр DH мин ⁻¹	60/40 также 0-20 регулировка хода	50 или 0-50 регулировка хода
	440	730 или 365
Расход воздуха на 1000 ходов Цилиндр DH м ³	250	375
	0,9	2,5
Раствор	140	170
Сечение хобота, мм	34 x 24	45 x 30
Высота х Ширина мм	25	25
Регулируемость электрододержателя по высоте мм	2/18	2/18
Трубное соедин/ном. шир./резьба	NW 10/R/ 3/8"	NG 13/R ½"
Рабочее давление минимум/максимум бар	6/10	6/10
Трубное соедин/ном. шир./резьба	NW 8/R 1/4"	NW 8/R ^¾ "
Рабочее давление минимум/максимум бар	2/5	2/5
Потребление при полной нагрузке л/мин	·1 6	6
Ширина x длина x высота мм	клещи: 220 x 525 подвесное устройство 70 x 300 x 960	клещи: 275 x 670 x 535 подвесное устройство: 85 x 355 x 970
Вес клещей без подвески и кабеля подключения кг		98
Толщины свариваемых металлов	46,5 без арматуры	
Стальной лист, С-содержание ≤ 0,2%	46,5 без арматуры	5 + 5 макс. 6 + 6
Круглые стали, С-содержание ≤ 0,2 % мм	46,5 без арматуры 3 + 3 max. 4 + 4	25+25
Тиристорный регулятор		1/500 W
Автономный охладитель	3 + 3 max. 4 + 4	i .

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ X ТИПА А 3329, А 3528

В 200 ПРИСТАВНОЙ ШКАФ СО ВСТАВНЫМ БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ MPS 10 ДЛЯ КЛЕЩЕЙ А 3329, А 3528

В комплекте с главным выключателем, с электрическим кабелем подключения длиной 3 метра, цифровая установка параметров, указание состояния или прохождения сварочных процессов через светодиоды, интернациональные символы управления.

- пять режимов управления (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.), и режим импульсной работы
- переключение режимов работы;
- восемь программ;
- два входа для пуска установки;
- два выхода для магнитного вентиля и один выход разгрузки (перепускного вентиля);
- устройство автоматического распознавания величины частоты сети (50/60 Гц);
- устройство автоматического распознавания колебаний в сети:
- адаптация управления ходом сварочного процесса;
- индикация состояния установки и выдача сообщений о наличии сбоев в работе;
- наличие клавиши переключения «с подачей тока и без тока».



НАИМЕНОВАНИЕ	ФОТО	APTV	ІКУЛ
ВЕРХНИЕ ХОБОТА В	КОМПЛЕКТЕ С ЭЛЕКТРОДОДЕРЖ	АТЕЛЕМ, ЗАЖИМАМИ И ЭЛЕК	гродом
прямой электрододержатель: хобот 170 мм		D 34/25/170 g / арт. 3326.52500.3	D 45/25/170 g / арт. 3427.52637.3
прямой электрододержатель: хобот 350 мм	(1)	D 34/25/350 g / арт. 3326.52501.3	D 45/25/350 g / арт. 3427.52638.3
прямой электрододержатель: хобот 500 мм		D 34/25/500 g / арт. 3326.52502.3	D 45/25/500 g / арт. 3427.52639.3
прямой электрододержатель: хобот 650 мм		D 34/25/650 g / арт. 3326.52503.3	D 45/25/650 g / арт. 3427.52640.3
прямой электрододержатель: хобот (хобот) 800 мм	LI CHU	D 34/25/800 g / арт. 3326.52504.3	D 45/25/800 g / арт. 3427.52641.3
прямой электрододержатель: хобот (хобот) 800 мм		D 34/25/350 s / арт. 3326.52505.3	D 45/25/350 s / арт. 3427.52642.3
наклонный электрододержатель: хобот 500 мм		D 34/25/500 s / арт. 3326.52506.3	D 45/25/500 s / арт. 3427.52643.3
наклонный электрододержатель: хобот 650 мм		D 34/25/650 s / арт. 3326.52507.3	D 45/25/650 s / арт. 3427.52644.3
наклонный электрододержатель: хобот 800 мм		D 34/25/800 s / арт. 3326.52508.3	D 45/25/800 s / арт. 3427.52645.3
	НИЖНИЕ ХОБОТА В КОМПЛЕКТЕ	С ЭЛЕКТРОДАМИ	
прямой электрод: хобот 170 мм		D 34/2/170 g / арт.3326.52509.3	D 45/2/170 g / арт. 3427.52646.3
прямой электрод: хобот 350 мм	A	D 34/2/350 g / apт.3326.52510.3	D 45/2/350 g / арт. 3427.52647.3
прямой электрод: хобот 500 мм	+	D 34/2/500 g / арт.3326.52511.3	D 45/2/500 g / арт. 3427.52648.3
прямой электрод: хобот 650 мм		D 34/2/650 g / арт.3326.52512.3	D 45/2/650 g / арт. 3427.52649.3
прямой электрод: хобот 800 мм		D 34/2/800 g / арт.3326.52513.3	D 45/2/800 g / арт. 3427.52650.3
наклонный электрод: хобот 170 мм		D 34/2/170 s / арт.3326.52514.3	D 45/2/170 s / арт. 3427.52651.3
ннаклонный электрод: хобот 350 мм		D 34/2/350 s / арт.3326.52515.3	D 45/2/350 s / арт. 3427.52652.3
наклонный электрод: хобот 500 мм		D 34/2/500 s / apt.3326.52516.3	D 45/2/500 s / арт. 3427.52653.3
наклонный электрод: хобот 650 мм		D 34/2/650 s / арт.3326.52517.3	D 45/2/650 s / арт. 3427.52654.3
наклонный электрод: хобот 800 мм		D 34/2/800 s / apr.3326.52518.3	D 45/2/800 s / арт. 3427.52655.3
специальный хобот для сварки армированной сетки осадка = размер L 40 мм миниму	07	арт. 3326.52019.3	-





КЛЕЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ А 3346, А 3349

- Цилиндр с механикой двойного хода.
- 5/2 хода магнитный клапан.
- Интенсивное охлаждение сварочного трансформатора и вторичных цепей.
- Стойкая к действию крутящих нагрузок 4-х угольная арматура.
- Слабопрогибающаяся 4-х угольная арматура для оптимального действия усилия сжатия.
- Надёжная арматура крепления хоботов.
- 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.



Жидкостное охлаждение хобота и электродов Пневматический привод усилия сжатия на электродах

Подвесное устройство с встроенным карданным механизмом

Регулировка усилия сжатия на электродах

Надежные стойкие к действию крутящих нагрузок 4-х угольные хобота с возможным

Высокопроизводительный сварочный трансформатор с жидкостным охлаждением

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ТИПА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ СЖАТИЯ. А 3346, А 3349

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СОГЛАСНО DIN 44753 / ISO6	69	A 3346	A 3349
Длина хобота	мм	100	100
ном потребляем. мощность 50 % ПВ	кВА	22	35
длительная мощность	кВА	15,5	27,7
наибольшая мощность к.з.	кВА	73,7	186
наибольшая свариваемая мощность	кВА	59	148,8
напряжение х.х. вторичной цепи	В	3,81	7
число ступеней регулировки		0	0
ном. напряжение первичной цепи	В	400	400
номинальное напряжение	А	55	87,5
номинальная частота	Гц	50	50
потребляемая мощность при подключении	кВА	44,2	111
ток к.з. первичной обмотки	А	185	465
главный выключатель / предохранители	А	36	80
поперечное сечение кабеля менее = 15 м	MM ²	6	16
номинальный рабочий ток	кА	5,6	4,88
длительный ток	кА	3,95	3,45
Тток короткого замыкания	кА	17	26,3
максимальный ток при сварке	кА	13,6	21
допустимый рабочий цикл при макс. силе тока сварки	%	8,4	2,7
ход электродов макс. цилиндр ЕН	ММ	45 (5-45 регулировка хода)	45 (5 – 45 регулир. хода) / 70
усилие сжатия макс./мин. цилиндр ЕН	даН	360	360
максимальное число ходов. 10 мм ход цилиндр ЕН	мин -1	200	200
расход воздуха на 1000 ходов цилиндр ЕН	M ³	0,5	0,5
ход электродов max / предварительный ход + max. рабочий ход цилиндр DH макс. усилие сжатия цилиндр DH	ММ	-	70/0-60 + (10 - 70)
макс. усилие сжатия цилиндр DH	даН	-	360
макс. скорость ходов, ход 10 мм цилиндр DH	МИН ⁻¹	-	300
расход воздуха на 1000 ходов цилиндр DH	M ³	-	0,6
раствор	ММ	100	100
сечение хобота	ММ	34 x 24 зажимы	34 x 24 зажимы
регулируем. электрододержателя по высоте	ММ	2/18	2/18
трубное соедин/ном. шир./резьба		NW 10/G 3/8"	NW 10/G 3/8
рабочее давление min./max.	бар	6/10	6/10
трубное соедин/ном. шир./резьба,		NW 8/G ¼"	NW 8/G 1/4
рабочее давление min./max	бар	2/5	2/5
потребление при полной нагрузке	л/min -1	6	6
ширина х длина х высота	ММ	клещи: 220 x 535 x 315 подвеска 70 x 300 x 960	клещи: 220 × 615 × 350 подвеска 70 × 300 × 960
вес клещей с подвеской и кабелем подключения	КГ	31,5, комплект 40,5	62 без кабеля и подвески / 70,2 в комплекте
Свариваемые толщины			
сталь С-содержание углерода = 0,2 %	ММ	3 + 3 max. 4 + 4	3 + 3 макс. 4 + 4
круглые стали 15 % глубина сварки = 0,2% С	М	12 + 12	-
тиристорный ступенчатый усилитель		1/60 L	1/90 L
автономный охладитель		COOL 1	COOL 1

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ КЛЕЩЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ТИПА А 3346, А 3349

В 200 ПРИСТАВНОЙ ШКАФ СО ВСТАВНЫМ БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ MPS 10 ДЛЯ КЛЕЩЕЙ С ТИПА А 3346, А 3349

В комплекте с главным выключателем, с электрическим кабелем подключения длиной 3 метра, цифровая установка параметров, указание состояния или прохождения сварочных процессов через светодиоды, интернациональные символы управления.

- пять режимов управления (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.), и режим импульсной работы;
- переключение режимов работы
- восемь программ;
- два входа для пуска установки;
- два выхода для магнитного вентиля и один выход разгрузки (перепускного вентиля);
- устройство автоматического распознавания величины частоты сети (50/60 Гц);
- устройство автоматического распознавания колебаний в сети:
- адаптация управления ходом сварочного процесса;
- индикация состояния установки и выдача сообщений о наличии сбоев в работе;
- наличие клавиши переключения «с подачей тока и без тока».



НАИМЕНОВАНИЕ	Ф0Т0	АРТИКУЛ
прямой нижн	НИЙ ХОБОТ С ФЛАНЦЕВЫМ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ ХОБО	Г 95 ММ
AE 2/96 g	AE / 2 / 96 g	3346.51401.3
C 34/2/95 g	C-DH 34 / 2 / 95 g	3346.51403.3
прямой нижн	НИЙ ХОБОТ С ФЛАНЦЕВЫМ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ ХОБО	Г 63 ММ
AE 2/96 s	AE / 2 / 96 s	3346.51402.3
C 34/2/63 g	63 C-DH 34 / 2 / 63 g	3346.51404.3
НАКЛОННЫЙ НИХ	КНИЙ ХОБОТ С ФЛАНЦЕВЫМ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ ХО Е	OT 95 MM
AE 2/96 g	AE / 2 / 96 g	3346.51401.3
C 34/2/95 s	C-DH 34 / 2 / 95 s	3346.51405.3
НАКЛОННЫЙ НИХ	КНИЙ ХОБОТ С ФЛАНЦЕВЫМ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЕМ ХОБ	OT 127 MM
AE 2/96 s	AE / 2 / 96 s	3346.51402.3
C 34/2/127 s	C-DH 34 / 2 / 127 s	3346.51406.3
специальный хобот для сварки армированной сетки осадка = размер L 40 мм минимум для большей осадки макс. 300 мм – каждые 50 мм	35+30 L=min67 (max 300)	3346.51808.3

ПИСТОЛЕТ ОДНОСТОРОННЕЙ СВАРКИ

ПИСТОЛЕТ ОДНОСТОРОННЕЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ А 3151, А 3156

- Водяное охлаждение (А 3156), воздушное охлаждение (А 3151).
- Односторонняя точечная сварка двумя электродами.
- Расстояние между электродами 38 мм.
- Усилие на электродах создаётся посредством ручного нажатия на пистолет односторонней точечной сварки.



- 1 Жидкостное охлаждение электродов
- Пружина сжатия для достижения требуемого усилия для сварки

- Водяное охлаждение (А 3156)
- 4 Высокопроизводительный сварочный трансформатор

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ RS 15 Z16

- установка времени прохождения сварочного тока 1 99 периодов;
- установка величины сварочного тока 1 99 единиц по шкале;
- адаптация фактора мощности;
- время задержки 1. полуволна 0 9;
- адаптация контроля протекания тока 1 99 единиц по шкале;
- кнопка переключения функции с/без подачи сварочного тока;
- запоминание параметров на встроенную память в случае прекращения электроподачи;
- автоматическое распознавание частоты сети 50/60 Гц;
- термозащитный контакт сварочного трансформатора.



ПИСТОЛЕТ ОДНОСТОРОННЕЙ СВАРКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПИСТОЛЕТА ОДНОСТОРОННЕЙ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ А 3151, А 3156

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СОГЛАСНО DIN 44753 / ISO 669		A 3151	A 3156
номининальн. потребляемая мощность, 50 % ПВ	кВА	3,4	7,9
длительная мощность	кВА	5,6	5,6
наибольшая мощность короткого замыкания	кВА	37,3	37,3
наибольшая свариваемая мощность	кВА	28,8	28,8
напряжение х.х. вторичной обмотки	В	3,3	3,3
число ступеней регулирования		0	0
наминальное первичное напряжение	В	400	400
номинальный первичный ток	А	20	20
номинальная частота сети	Гц	50	50
потребляемая мощность при подключении	кВА	22,4	22,4
ток короткого замыкания первичной обмотки	А	93	93
гл. выключатель/предохранители	А	C26/16	C26/16
поперечное сечение кабеля подключения ≤ 15 м	MM ²	4	4
номинальный рабочий ток	кА	2,33	2,33
длительный ток	кА	1,65	1,65
ток короткого замыкания	кА	10,4	10,4
максимальный ток при сварке	кА	8,32	8,32
допустимый рабочий цикл при макс. силе тока	%	0,65	3,6
ход электродов	ММ	5	5
усилие на электродах	даН	20+20	20+20
растояние между электродами	ММ	38	38
электрододержатель- Ø в	MM	19	19
электроды для сварки седло-№./внешний Ø в	ММ	7/12,5	7/12,5
трубное соедин/ном. шир./резьба		NG6	NG6
рабочее давление макс./мин.	бар	2/5	2/5
расход воды при полной нагрузке	л/мин	2,5	2,5
ширина x длина x высота	ММ	83 x 258 x 438	83x258x457
вес	КГ	11,6	12,6
Свариваемые толщины			
сталь содержание С углерода ≤ 0,2%	ММ	1+1	1+1
блок управления сварочными процессами		RS 15	RS 15
автономный охладитель		-	COOL1



		СЕДЛО	ТИП	АРТИКУЛ
		1	1 A 20	WN.09351.1
			1 A 30	WN.09352.1
			1 A 60	WN.09353.1
		2	2 A 20	WN.09355.1
20100			2 A 30	WN.09356.1
			2 A 50	WN.09357.1
$/$ \wedge \setminus			2 A 80	WN.09358.1
		3	3 A 35	WN.09361.1
			3 A 70	WN.09362.1
		6	6 Av 15	WN.09731.1
	00		6 Av 25	WN.09732.1
			6 Av 40	WN.09733.1
		7	7 A 20	WN.09371.1
			7 A 30	WN.09372.1
			7 A 60	WN.09373.1
		8	8 A 25	WN.09375.1
			8 A 35	WN.09376.1
			8 A 50	WN.09377.1
		1	1 B 20	WN.09401.1
			1 B 30	WN.09402.1
			1 B 60	WN.09403.1
		2	2 B 30	WN.09406.1
			2 B 50	WN.09407.1
			2 B 80	WN.09408.1
13		3	3 B 35	WN.09411.1
			3 B 70	WN.09412.1
	لنبنا	6	6 Bv15	WN.09736.1
	la la		6 Bv25	WN.09737.1
			6 B 20	WN.09421.1
			6 B 30	WN.09422.1
	16.40.40.40	7	7 B 60	WN.09423.1
		8	8 B 25	WN.09424.1
			8 B 35	WN.09426.1
			8 B 50	WN.09427.1
		1	1 C 20	WN.09451.1
		2	2 C 25	WN.09454.1
		3	3 C 30	WN.09457.1
C	Experience of the state of the	6	6 Cv 15	WN.09741.1
		7	7 C 20	WN.09463.1
	النسنا	8	8 C 25	WN.09466.1

			СЕДЛО	тип	АРТИКУЛ
			1	1 D 20	WN.09551.1
				1 D 30	WN.09552.1
	\Box			1 D 60	WN.09553.1
			2	2 D 30	WN.09556.1
				2 D 50	WN.09557.1
		-H III		2 D 80	WN.09558.1
			3	3 D 35	WN.09561.1
	ШШ			3 D 70	WN.09562.1
			7	7 D 20	WN.09571.1
				8 D 25	WN.09575.1
			1	1 E 20	WN.09601.1
		1 E 30	WN.09602.1		
				1 E 60	WN.09603.1
		1	6	6 Ev 40	WN.09753.1
				7 E 20	WN.09621.1
النكنا			7 E 30	WN.09622.1	
		A. Cal	7	7 E 60	WN.09623.1
				1 F 35	WN.09514.1
			1	2 F 50	WN.09511.1
=		20	2	7 F 35	WN.09515.1
			7	8 F 50	WN.09512.1
G			2	2 G 30	WN.09165.1



			СЕДЛО	тип	АРТИКУЛ
m			1	1 H 80	X_1_H_80
100			2	2 H 80	WN.09527.1
	Z(X)	0 0 0	3	3 H 80	WN.09528.1
H			8	8 H 80	WN.09529.1
			1	1 J 20	WN.09651.1
	2 325		2	2 J 30	WN.09651.1
	\sim		3	3 J 35	WN.09653.1
	rfn		6	6 J 15	WN.09656.1
J	Viii		7	7 J 20	WN.09657.1
			8	8 J 25	WN.09658.1
			1	1 K 35	WN.09301.1
			2	2 K 35	WN.09302.1
K		QI.	6	6 K 32	WN.09310.1
			7	7 K 32	WN.09311.1
0.		2	8	8 K 32	WN.09312.1
			1	1 L 25	WN.09676.1
		90	2	2 L 35	WN.09677.1
			1	1 M 20	WN.09701.1
				1 M 30	WN.09702.1
				1 M 60	WN.09703.1
	1		2	2 M 30	WN.09706.1
				2 M 50	WN.09707.1
				2 M 80	WN.09708.1
			3	3 M 35	WN.09711.1
	للللا		8	8 M 25	WN.09725.1
				8 M 50	WN.09727.1

			СЕДЛО	ТИП	АРТИКУЛ
	(TTD		1	1 N 20	WN.09761.1
			2	2 N 30	WN.09766.1
			6	6 N 25	WN.09777.1
			8	8 N 25	WN.09786.1
			2	2 R 1	WN.09951.1
	CZ			2 R 7	WN.09956.1
			3	3 R 2	WN.09952.1
				3 R 8	WN.09957.1
		001	7	7 R 6	WN.09961.1
	للنا	-	8	8 R 1	WN.09960.1
				8 R 7	WN.09962.1
	F		2	2 V2/42	WN.09976.1
		and the same		2 V2/75	WN.09980.1
W			3	3 V2/45	WN.09977.1
			8	8 V 8/35	WN.09978.1
				K 12 A 20	WN.09810.1
KA					
				K 12 B 20	WN.09811.1
KB					
	10-1-7				
	للنا				
				K 12 D 20	WN.09812.1
KD					





	СЕДЛО	тип	АРТИКУЛ
KM		K 12 M 20	WN.09813.1
KL A		K 12 L 20	WN.09800.1
	2	2 S 30	WN.09820.1
S		2 S 50	WN.09821.1
		2 S 80	WN.09822.1
		2 SL 30	WN.09830.1
SL		2 SL 80	WN.09831.1
	Ключ для демонтажа электродов диаметром до 20 мм		X_CSHLUSSEL_53

ПРИМЕНЕНИЕ ЭЛЕКТРОДОВ DALEX

DALEX МАШИНЫ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

ножной привод		ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРИВОД		
МОДЕЛЬ МАШИНЫ	ПОСАДОЧНОЕ СЕДЛО	МОДЕЛЬ МАШИНЫ	ПОСАДОЧНОЕ СЕДЛО	
SF 102	1	SL 102	1	
SF 104	1	SL 104	1	
SF 202	2/1	SL 202	2/1	
SF 204	2/1	SL 204	2/1	
SF 206	2/1	SL 206	2/1	
		PL 40	2	
		PL 63	2	
		PL 80	2	
		PL 100	2	
		PMS 10 T/16	1	
		PMS 10 T/32	2	
		PMS 10	2	
		PMS 11	2	
		PMS 12	3	
		PMS 14	3	
		PMS 16	3	
		PMS 22	3	
		PMS 34	3	
		PMS 36	3	

DALEX КЛЕЩИ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

ножной привод		ПНЕВМАТИЧЕ	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРИВОД	
МОДЕЛЬ МАШИНЫ	ПОСАДОЧНОЕ СЕДЛО	МОДЕЛЬ МАШИНЫ	ПОСАДОЧНОЕ СЕДЛО	
A 3112	6	A 3139	6	
A3119	6	A 3228	1	
SF 202		A 3238	1	
Односторс	Одностороння сварка		2 (1)	
A 3151	7	A 3328-5	8	
A 3156	7	A 3329	2	
		A 3346	2	
		A 3348	2	
		A 3349	2	
		A3528	2 (1)	



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭЛЕКТРОДАМ DALEX

При контактно-точечной сварке электрическая энергия передаётся через электроды и одновременно происходит создание усилия сжатия. Для достижения оптимальной сварки необходим выбор правильных электродов (форма и материал).

Для достижения качественного сварочного результата необходимо применять высококачественные электроды.

Требования, которые предъявляются к электродам контактно-точечной сварки, в зависимости от сварочного задания, свариваемого металла и формы заготовки различны. При выборе сварочных электродов, например для точечной сварки, кроме материала, из которого выполнен электрод, особенно необходимо обратить внимание на форму электрода. Выбор правильной формы электрода положительно влияет как на результат сварки, так и на срок службы электродов, и экономичность контактно-точечной сварки.

Эффективную поверхность (поверхность которой электрод прилегает к поверхности металла и через которую передаётся сварочный ток) нужно держать ровной или слегка округлой, радиус округления около 50-100 мм. Для сталей с окалиной и нечистой поверхностью, рабочую поверхность электрода рекомендуется выбирать поменьше, благодаря чему сила усилия сжатия на электродах в начале сварки разрушит эту окалину. При сварке нечистых сталей и с окалиной срок службы электродов сокращается.

Большое значение для срока службы электродов имеет достаточное и интенсивное охлаждение.

Электроды контактно-точечной сварки являются рабочим инструментом и поэтому необходимо держать их, как например свёрла, метчики и т.д., всегда в хорошем и ухоженном состоянии. Как только рабочая поверхность электрода увеличится, ее необходимо доработать (восстановить), чтобы поддерживать требуемое качество сварки. Из-за увеличения рабочей поверхности уменьшается плотность сварочного тока, что приводит к дефектной (некачественной) сварке. Избегать доработку электрода напильником.

Чистку электрода, если это необходимо, проводить наждачной бумагой или специальной пастой. Изношенные электроды заменить.



ПАРТНЕРЫ DALEX

НАС ВЫБРАЛИ:







































































































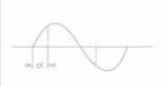
A 12

















ИООО "РИВАЛ СВАРКА"

г. Минск, пер. Липковский, 30 Тел./факс: +375 (17) 336-20-50 Моб. тел.: +375 (29) 572-20-50 Моб. тел.: +375 (29) 572-20-50 e-mail: office@rivalsvarka.by

rivalsvarka.by

