

Punktschweißzange A 3139

X-Zange, druckluftbetätigt

Technische Merkmale:

- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis
- Doppelhubmechanik
- verwindungssteife Vierkant - Elektrodenarme
- verdrehsichere Vierkant - Aufnahme im Zangenkörper
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlußkabel 10m steckbar



Zusatzausstattung:

- Anschlußschlauchpaket ca. 2m mit Kugelabsperrhahnen
- Kombiwartungseinheit
- Standard Elektrodenarme
- Schweißsteuerung
- mit Kardanring und Aufhängebügel (A 3139 S2)
- Federzug D4/21 (bei A 3139 S2)
- Wasserumlauf-Kühlgerät (LWK 17)

Schweißsteuerung

RS 15 Z
2 Zeiten 1 Programm



Technische Daten

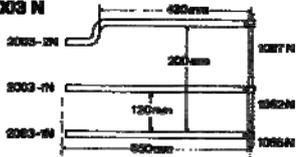
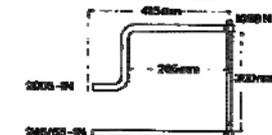
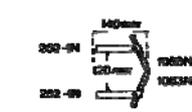
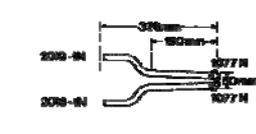
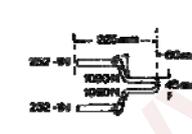
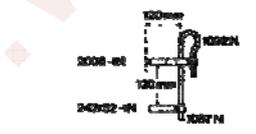
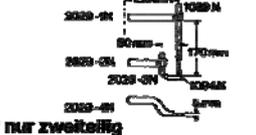
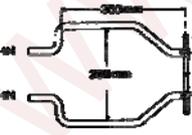
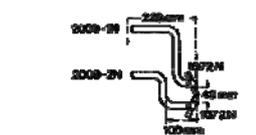
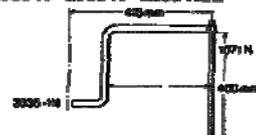
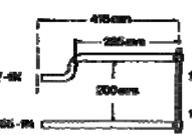
Typ	A 3139 S3					
Artikel-Nr.	22-164-785					
Ausladung	mm	120	250	415	550	
Maschinen-Leistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	8			
	Dauerleistung	kVA	5,6			
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	28	25,2	22	18,8
	Höchst-Schweißleistung	kVA	22,4	20,2	17,6	15
Maschinen-Spannung	Sek.-Leerlaufspannung	V	2,9			
	Anzahl der Regelstufen		0			
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400			
	Nenn-Frequenz	Hz	50			
	Anschlußleistung	kVA	16,8	15,1	13,2	11,3
	Hauptschalter / Sicherung	A	16			
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm ²	2,5			
Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	2,7			
	Dauerstrom	kA	1,9			
	Kurzschlußstrom	kA	9,5	8,5	7,5	6,3
	Höchstsweißstrom	kA	7,6	6,8	6	5
	zul. ED b. Höchstsweißstrom	%	6,25	7,8	10	14,4
Zylinder	Elektrodenhub	mm	46	82	112	168
	Elektrodenkraft min./max.	daN	50 / 300	-	-	-
Punktarmatur	Armbstand	mm	120			
	Elektrodenarm-Querschnitt (HxB)	mm	20 x 20			
	Elektrodenhalter-Ø	mm	12			
	Elektrodenkonus		A1			
Zangen-abmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	200 x 450 x 360			
	Gewicht	kg	15,5			
Federzug	Typ	D4/21				
Schweißwerte	Stahlblech C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	3 + 3			

Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung.

Elektrodenarme passend für Karosserie-Punktschweißzangen

Aus gezogenem Elektrolyt-Hartkupfer bzw. gezogener Kupfer-Chrom-Legierung.

Vierkant-Elektrodenarme 20x20mm verwindungssteif und durchbiegungsarm.

<p>242/52 N O-242-1K O-242-1 KuE U-242-1K U-242-1 KuE</p> <p>A 3112</p>  <p>V 20 / 6 / 120 S</p>	<p>2003 N</p> 	<p>Ausführungen:</p> <p>Elektrodenarme für Punktschweißzange</p> <p style="text-align: right;">N A 3111/ A 3112</p>			
<p>244/54 N O-244/54-1K O-244/54-1 KuE U-244/54-1K U-244/54-1 KuE</p> <p>A 3119</p>  <p>V 20 / 6 / 250 S</p>	<p>O-2003-1 K O-2003-1 KuE U-2003-1 K U-2003-1 KuE</p>  <p>V 20 / 6 / 550 S</p>			<p>Elektrodenarme für Punktschweißzange</p> <p style="text-align: right;">K A 3139/ A 3119K/A 3193-</p> <p>Ausführung A aus gezogenem Elektrolyt-Hartkupfer, bzw. gezogener Kupfer-Chrom-Legierung, komplett wassergekühlt einschließlich Punkt-elektrode.</p>	
<p>A 3139-S3</p> <p>245/55 N O-245/55-1K O-245/55-1 KuE U-245/55-1K U-245/55-1 KuE</p>  <p>V 20 / 6 / 415 S</p>	<p>2005 N 2005 K 2005 KuE</p> 	<p>Elektrodenarme für Punktschweißzange</p> <p style="text-align: right;">KuE A 3139/ A 3119K/A 3193-</p> <p>Ausführung B aus gezogenem Elektrolyt-Hartkupfer, bzw. gezogener Kupfer-Chrom-Legierung, nur Elektrodenarme wassergekühlt, Punkt-elektrode ungekühlt.</p>			
<p>244/1074 N O-244/1074 KuE U-244/1074 KuE</p> 	<p>2006 N</p> 				
<p>252 N 252 K 252 KuE</p> 	<p>2008 N 2008 K 2008 KuE</p> 	<p>2019 N</p> 			
<p>252/1090 N 252/1090 KuE</p> 	<p>2008/1092 N 2008/1092 KuE</p> 	<p>2029 N 2029 K* 2029 KuE*</p>  <p>* nur zweiseitig</p>			
<p>2001 N 2001 K 2001 KuE</p> 	<p>2009 N 2009 K 2009 KuE</p> 	<p>2035 N 2035 K 2035 KuE</p> 			
<p>2002 N 2002 K 2002 KuE</p> 	<p>2010 N</p> 