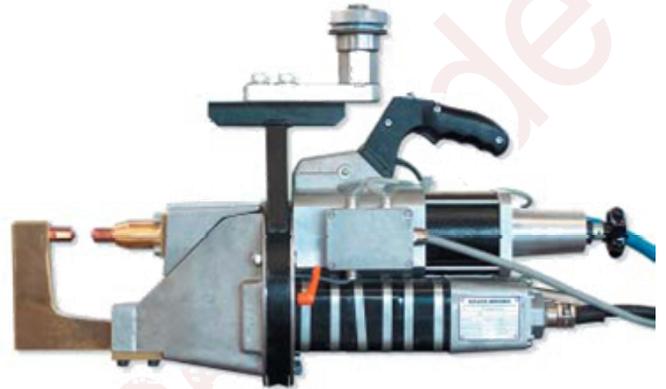


Punktschweißzange 3346-4 / 3349-4

C-Zange, Netzfrequenz

Technische Daten:

| | | |
|--------------------------|---------------|---------------|
| Typ: | 3346-4 | 3349-4 |
| Nennleistung bei 50% ED: | 22kVA | 35kVA |
| Nennspannung: | 400V/50Hz | |
| Armabstand: | 100mm | 100mm |
| Elektrodenkraft | 360daN | 360daN |
| | | |
| Artikel-Nr: | 22-280-000 | 22-280-020 |



Technische Merkmale:

- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis
- Doppelhubzylinder mit Hubverstellung
- verwindungssteife Vierkant - Elektrodenarme
- verdrehsichere Vierkant - Aufnahme im Zangenkörper
- geschlossener Kardanring mit Sicherheitsaufhängung
- Anschlusskabel 10m steckbar

Zusatzausstattung:

- Anschlußschlauchpaket ca. 2m mit Kugelabsperrhahnen
- Federzug
- Kombiwartungseinheit
- Standard Elektrodenarme
- Medienversorgungseinheit, Luft-Wassereinheit mit:
 - digitalem Durchflußwächter
 - Proportionalventil
- Schweißsteuerung nach Empfehlung

Punktschweißzange 3346-4 / 3349-4

Technische Daten nach DIN 44753

| Typ | | 3346-4 | 3349-4 |
|---------------------------|-----------------------------------|-------------------|---|
| Ausladung | mm | 100 | 100 |
| Maschinen-Leistung | Nennleistung (50% ED) | kVA | 22 |
| | Dauerleistung | kVA | 15,5 |
| | Höchst-Kurzschlußleistung | kVA | 73,7 |
| | Höchst-Schweißleistung | kVA | 59 |
| Maschinen-Spannung | Sek.-Leerlaufspannung | V | 3,81 |
| | Anzahl der Regelstufen | | 0 |
| Netzanschluß | Nenn-Primärspannung | V | 400 |
| | Nenn-Primärstrom | A | 55 |
| | Nenn-Frequenz | Hz | 50 |
| | Anschlußleistung | kVA | 44,2 |
| | Primär-Kurzschlußstrom | A | 185 |
| | Hauptschalter / Sicherung | A | 36 |
| | Anschlußquerschnitt bis 15m | mm ² | 6 |
| Sekundärstrom | Nenn-Betriebsstrom | kA | 5,6 |
| | Dauerstrom | kA | 3,95 |
| | Kurzschlußstrom | kA | 17 |
| | Höchstschweißstrom | kA | 13,6 |
| | zul. ED b. Höchstschweißstrom | % | 8,4 |
| Zylinder EH | Elektrodenhub max. | mm | 45 (5-45 Hubverstellung) |
| | Elektrodenkraft min./max. | daN | 360 |
| | Hubfolge max. bei 10mm Hub | min ⁻¹ | 200 |
| | Luftverbrauch für 1000 Hübe | m ³ | 0,5 |
| Punktarmatur | Armabstand min./ max. | mm | 100 |
| | Elektrodenarm-Querschnitt (HxB) | mm | 34 x 24 = Einspannzapfen |
| | Elektrodenkonus | | Mk1 |
| Druckluft | Rohranschluß/Nennweite/Gewinde | | NW 10 / R ¾" |
| | Betriebsdruck min/max | bar | 6/10 |
| Kühlwasser | Rohranschluß/Nennweite/Gewinde | | NW 8 / R ¼" |
| | Betriebsdruck min/max | bar | 2/5 |
| | Eintrittstemperatur | °C | 18 |
| | Verbrauch bei Vollast d. Maschine | l/min | 6 |
| Zangen-abmessung | Breite x Tiefe x Höhe | mm | Zange: 220 x 535 x 315 / Aufhängung: 70 x 300 x 960 |
| | Gewicht | kg | 31,5 ohne Kabel und Aufhängung |
| | Gewicht kpl. | kg | 40,5 |
| Leistungsteil | Thyristorleistungsstufe | IW | 1/60L |
| Federzug | Typ | | D5/45 |
| Schweißwerte | Stahlblech C-Gehalt ≤ 0,2% | mm | 3 + 3 |
| | Rundstahl C-Gehalt ≤ 0,2% | mm | 12 + 12 |

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

Schweißsteuerungen:



MPS 10 mit Beistellschrank
5 Zeiten 8 Programme



MPS 200
8 Zeiten bis zu 8 Programme



MPS 15043
15 Zeiten bis zu 100 Programme