2.2.2 Mechanische Daten

Elektroden oben:		
Elektrodenkraft	min.	0.4 kN
Elektrodenkraft bei 5 bar		4.0 kN
Elektrodenhub		35 mm
Schweissrollendurchmesser	min.	280 mm
Schweissrollendurchmesser	max.	300mm
Schweissgeschwindigkeit	**Richtwerte**	
Blechstärke 1.0 mm		2.2 m/min
Blechstärke 1.5 mm		1.9 m/min
Blechstärke 2.5 mm		1.5 m/min
Blechstärke 3.5 mm		1.0 m/min
Rüchfahrgeschwindigkeit		12.5 m/min
Druchgangsweite		4800 mm
Schweissnahtlänge		4000 mm

2.2.3 Anschluss- und Verbrauchsdaten

Elektrische Energie		
Dreiphasiger Anschluss	380 V	50 Hz
Maschinenschutzschalter eingestellt auf:		
Thermische Auslösung	205 A	
Magnetische Auslösung	600 A	
Zulässiger Schweisstrom:		
Kabelquerschnitt pro Phase	95mm2	
Kabellänge maximal	76m	
Die Zuleitung ist den örtlichen Vorschriften entsprechend abzusichern und gehört nicht zu unserem Lieferumfang. Zur Begrenzung des Spannungsabfalles auf max. 10%, benötigt die Maschine einen Netztransformator von min. 160kVA bei einer Kurzschlusspannung von 5%.		

2.2.4 Wasser- und Luftanschlussdaten

Kühlwasser	
Verbrauch, bei einer Temperaturerhöhung um 10°C	26 - 40 l/min
Eintrittsdruck	3 - 4 bar
Austrittsdruck	0 bar
Eintrittstemperatur:	
Minimal über dem Taupunkt	
Maximal	25° C
Abzuführende Wärmemenge	20'000 kcal/h
Wassersäurewerte	
dh-Wert nicht über	8°
ph-Wert	7 - 8
Druckluft	
Ueberdruck	5.5 bar
Verbrauch für 1000 hübe ca.	1 m3
Wichtig: Die Druckluft muss schmutz- und wasserfrei sein	