

Zváračie zariadenia a technológie



Stacionární odporové svařovací stroje
Stacionárne odporové zváračie stroje

Typ stroje Typ stroja		BP 50.21	BP 71.21	BP 71.22	BP 90.21	BP 90.22	BP 90.23	BP 90.25	BP 125.21	BP 125.22	BP 125.25	L 71.14	L 125.14
Jmenovitý výkon při 50% Dz Menovitý výkon při 50% Dz	kVA	50	71	71	90	90	90	90	125	125	125	71	125
Jmenovité vstupní napětí Menovité vstupné napätie		400 V, 50 Hz											
Výstupní napětí naprázdno Výstupné napätie naprázdno	V	4.1 5.5	5.7 7.0	6.3 7.6	6.3 7.6	7.0 9.0	7.0 9.0	6.3 7.6	7.0 8.4	7.9 9.7	7.0 8.4	4.1 5.6	6.3 7.6
Výstupní proud nakrátko Výstupný prúd nakrátko	kA	29	31	30	37	38	31	37	43	39	43	45	65
Max. svářecí proud Max. zváračací prúd	kA	22	25	23	30	31	25	30	35	31	35	36	52
Max. přitlačná síla Max. prítlačná sila	kN	6,3	6,3	6,3	10	10	6,3	10	10	10	16	10	16
Vyložení ramen Vyloženi ramien	mm	500	500	800	500	800	400	500	500	800	500	250	50
Rozevření ramen Rozovretie ramien	mm	90 - 400											
Pracovní zdvih elektrod Pracovný zdvih elektród	mm	20						100					
Pomocný zdvih elektrod Pomocný zdvih elektród	mm	80						-					
Rozsah prac. tlaku vzduchu Rozsah prac. tlaku vzduchu	MPa	0.15 – 0.55											
Spotřeba vzduchu Spotreba vzduchu	m ³ .hod ⁻¹	2	2	2	3,6	3,6	2	5	3,6	3,6	5	8,4	11,3
Mín. tlak chladicí vody Mín. tlak chladiacej vody	Mpa	0.15											
Spotřeba chladicí vody Spotreba chladiacej vody	m ³ .hod ⁻¹	0.25						0.32					
Hmotnost Hmotnosť	kg	570	590	610	630	680	750	650	650	730	660	560	620
Svářecí schopnost, střední režim Zváračacia schopnosť, stredný režim	mm	4+4	5+5	5+5	5+5	5+5	4+4	5+5	6+6	6+6	6+6	200 mm ²	300 mm ²

Zváracie zariadenia a technológie

Stationäre Widerstandsschweißmaschinen Stationary resistance welding machines



Machines type Machine type		BP 50.21	BP 71.21	BP 71.22	BP 90.21	BP 90.22	BP 90.23	BP 90.25	BP 125.21	BP 125.22	BP 125.25	L 71.14	L 125.14
Nennleistung Nominal power output	kVA	50	71	71	90	90	90	90	125	125	125	71	125
Nenn-Eintrittsspannung Nominal input voltage		400 V, 50 Hz											
Leerauf-Austrittsspannung No load output voltage	V	4.1 5.5	5.7 7.0	6.3 7.6	6.3 7.6	7.0 9.0	7.0 9.0	6.3 7.6	7.0 8.4	7.9 9.7	7.0 8.4	4.1 5.6	6.3 7.6
Kurzschluss-Austrittsstrom Short circuit output current	kA	29	31	30	37	38	31	37	43	39	43	45	65
Max. Schweißstrom Max. welding current	kA	22	25	23	30	31	25	30	35	31	35	36	52
Max. Anpresskraft Max. pressing power	kN	6.3	6.3	6.3	10	10	6.3	10	10	10	16	10	16
Auskragung der Arme Arms unloading	mm	500	500	800	500	800	400	500	500	800	500	250	50
Öffnung der Arme Arms opening	mm	90 - 400											
Arbeitshub der Elektroden Electrodes working stroke	mm	20						100					
Hub-Unterschied der Elektroden Auxiliary electrode stroke	mm	80						-					
Bereich des Luft-Arbeitsdruckes Working pressure	MPa	0.15 – 0.55											
Max. Luftverbrauch Max. air consumption	m ³ .hod ⁻¹	2	2	2	3.6	3.6	2	5	3.6	3.6	5	8.4	11.3
Min. Kühlwasserdruck Min. cooling water pressure	Mpa	0.15											
Kühlwasserverbrauch Cooling water consumption	m ³ .hod ⁻¹	0.25						0.32					
Mass Mass	kg	570	590	610	630	680	750	650	650	730	660	560	620
Schweißfähigkeit, Mittleres regime Welding ability, Middle regime	mm	4+4	5+5	5+5	5+5	5+5	4+4	5+5	6+6	6+6	6+6	200 mm ²	300 mm ²