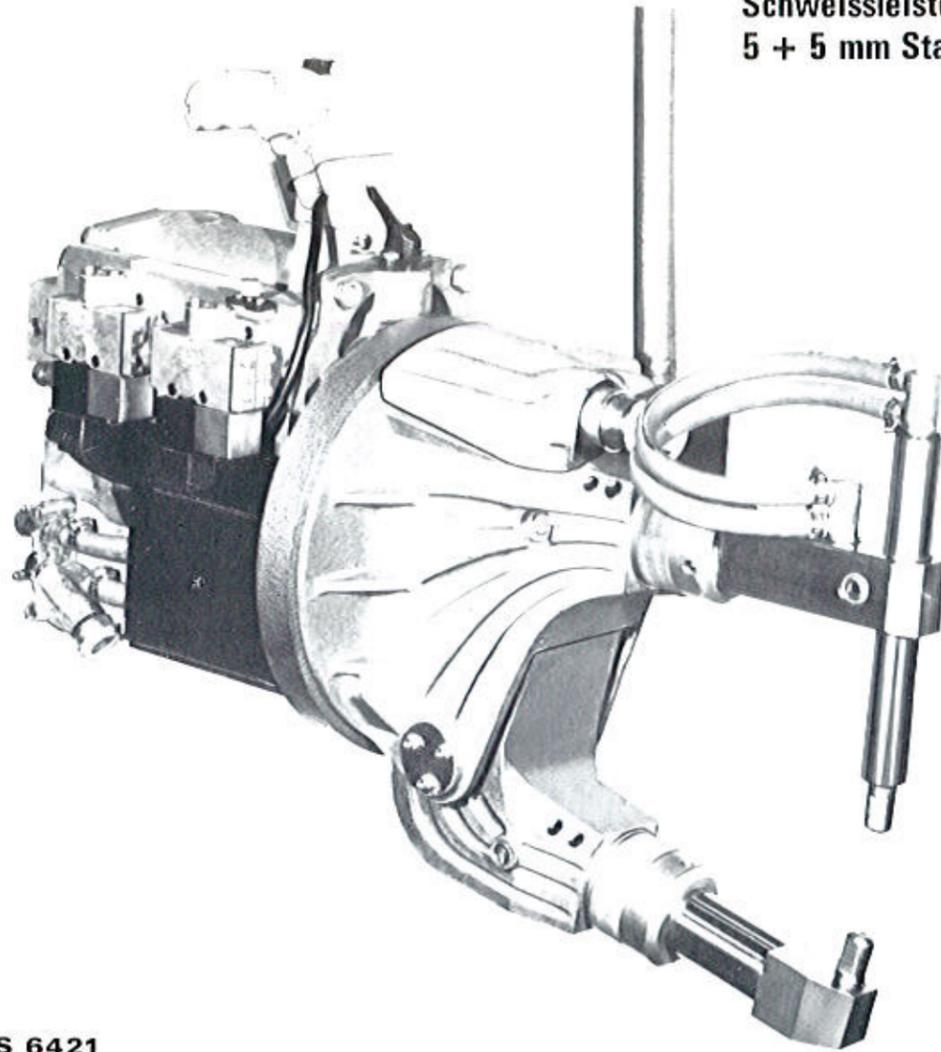


S 6421 - S 6422

42 kVA bei 50 % ED
Schweisleistung :
5 + 5 mm Stahlblech



S 6421

Pressluftbetätigte Schweißzange für Einzel- und Steppunktschweißen – **Nennleistung 42 kVA bei 50 % ED** – **Sekundär-Stromstärke im Kurzschluss : 26.000 A** – **Armabstand : 165 mm** – Vollständige Kühlung des Transformators (zwei Kühlkreise für Sekundärkreis und Blechpaket), der elektrischen Verbindungen, der Elektrodenhalter und Elektroden – Kunstharzvergossener Transformator – Doppelhubzylinder für Vor- und Arbeitshub – Extraflacher Luftverteiler, durch Mikromagnetventil mit 24 Volt gesteuert – Kompakte, leichtgehende, kugelgelagerte Kardanaufhängung zum Drehen der Zange in jede Position – Automatische Schweißstromkontrolle durch eine im Magnetfeld des Sekundärkreises eingebaute Spule – Steuerung durch Kunststoffhandgriff zum Umstecken an zwei verschiedene Stellen, wahlweise Fusschalteranschluss – 5-Meter Anschlusskabel zwischen Zange und Steuergerät (andere Länge auf Verlangen - Siehe Seite « Zubehör ») – Ohne Elektrodenhalter und ohne Lufttöler geliefert.

S 6422

Gleich wie vorhergehendes Modell, jedoch mit einem Armabstand von 280 mm.

TECHNISCHE DATEN

MAX. SCHWEISLEISTUNG Mit Standard-Elektrodenarmen (250 mm) Mit Elektrodenarmen 500 mm	Stahl-Blech 5 + 5 mm 3 + 3 mm	Leichtmetallen 2 + 2 mm -
SEKUNDÄR-STROMSTÄRKE (A) im Kurzschluss auf 2 + 2 Stahlblech auf 5 + 5 Stahlblech	250 mm Ausladung 26.000 24.500 20.000	1.050 mm Ausladung 16.000 12.000 -
SEKUNDÄR-LEERLAUFSPANNUNG (V)	5,7	
ELEKTR. LEISTUNG (kVA) Nennleistung bei 50 % ED Dauerleistung bei 100 % ED Höchstsweisleistung Anschlussleistung	42 29,5 118 bei 5,7 % 89	
ELEKTR. ANSCHLUSS Querschnitt : bis 20m Lg. (Spannungsabfall 5%) Träge Sicherung	230 V 35 125	400 V 25 80
DAUERSTROM (A)	4.950	
ELEKTRODENKRAFT (kp) bei 6 bar mit Elektrodenarmen 250 mit Elektrodenarmen 500	mm mm	660 350
ELEKTRODEN Arbeitshub, einstellbar Max. Hub Konus	mm mm mm	kleiner Hub : 0 bis 30 – grosser Hub : 0 bis 70 70 Kegel 1 : 10 – Ø 18 mm
ELEKTRODENARME (Ø 34) Abstand Ausladung	mm mm	S 6421 : 165 – S 6422 : 280 Standard : 250 – Max. : 1.050
GEWICHT (kg) mit Standard-E.-Armen, Kardanaufhängung & Kabel mit max. E.-Armen, Kardanaufhängung & Kabel	65 90	
WASSERVERBRAUCH Liter/Stunde bei 2 bar	250	
PRESSLUFTVERBRAUCH (m³) für 1000 Hübe	5,8 (Luft bei 5 bar)	

STEUERGERÄTE

Die Zangen der Serie 6000 können mit allen von ARO hergestellten Steuergeräten funktionieren. Unter Berücksichtigung der erforderlichen Abschaltleistung und des normalen Anwendungsprogramms dieser Zangen, schlagen wir jedoch die folgenden Ausführungen vor :

Schweissteuerung mit 4 oder 8 Zeiten synchron.
Stromabschaltung durch Thyristoren.
Stromeinstellung durch stufenlosen Phasenanschnitt.
Mit Stromkontrollspule.
Elektrodenverschleissprogramm (type C U).

4 T 2 P / G - 4 Zeiten - 2 Programme mit Stromkontrolle.

8 T 6 P / G - 8 Zeiten - 6 Programme mit Stromkontrolle stromaufstieg, und Stromabstieg nach dem Nachglühen.

8 T 6 P CU / G - 8 Zeiten - 6 Programme mit Stromaufstieg und Elektrodenverschleissprogramm.



4 T 2 P / G



8 T 6 P CU / G