

**Medieneinspeisung durch den Kunde
(Input of supply media by customer)**

**Anschlußspannung -Drehstrom
(supply voltage)**

400 V 50 Hz

**separate Einspeisung des PC, bauseits
(separate supply of PC)**

230 V 16A / 3x2,5mm²

**Querschnitt des Zuleitungskabels
(section of cable)**

2x240 mm² /Phase
1x240 mm² Erdleiter

**Absicherung
(delay action fuse)**

800 A

**Luftdruck
(air pressure)**

min. 6 bar

**Luftverbrauch
(air consumption)**

1500 NL / min 3/4"

**separate Einspeisung Wasserrückkühler, bauseits 400V/50Hz 50A / 3x10mm²
(separate power supply chiller)**

**Kühlwasserbedarf
(cooling water consumption)**

bei D p= 3 bar
(at pressure D p=3bar)

120 l / min

**Kühlwasservorlauftemperatur
(cooling water input temperature)**

20 °C

**Kühlwasser pH-Wert
(pH-value of cooling water)**

7-9

**Kühlwasserleitfähigkeit
(electrical conduction of cooling water)**

0,1-0,8mS/cm

**Gesamthärte des Wassers
(hardness of cooling water)**

1-5 dH

**Anteil unlöslicher Substanzen
(water insoluble ingredients max)**

250 mg / l

**Das Kühlwasser muss algen- und keimfrei sein !
(cooling water free of algae and germs)**



1. Technische Daten

1.1 Drahtvorbereitung

Unlegierter Stahldraht mit niedrigem C-Gehalt, in schweißbarer Qualität, gerichtet und auf Länge geschnitten, mit gratfreien Enden, Oberfläche blank, frei von Fett und Öl (nicht isolierende Fettung/Ölung möglich)

Draht in Materialqualität und Oberfläche entsprechend der Norm DIN/EN 16120-2 in der Qualität C9D; galvanisch verzinktes Material max. 62 g/m² => Schichtstärke < 9 µm

1.2 Arbeitsbereich der Schweißmaschine

min./max. Gitterbreite	250 – 1.600	mm
min./max. Gitterlänge	450 – 2.200	mm
ausgelegt für Schweißbreite	1.600	mm
min./max. Längsdrahtdurchmesser	2,5 - 8,0	mm
in./max. Querdrahtdurchmesser	2,5 - 8,0	mm
Längsdrahtabstände	min. 25	mm
Querdrahtabstände (lichte Weite)	min. 10	mm

1.3 Maschinendaten

Anzahl der Transformatoren	7	Stück
Nennleistung pro Transformator bei 50 % ED	100	kVA
Verfügbarer Schweißstrom bei 10 % ED, gemessen im Kurzschluss	15	kA
Anzahl der pneumatischen Schweißzylinder	7	Stück
Elektrodenkraft bei 6 bar	3.500	N
Elektrodenabstand min.	70	mm

1.4 Medieneinspeisung durch den Kunden

Anschlussspannung Drehstrom	400	V/50 Hz.
Querschnitt des Zuleitungskabels L1, L2, L3,	2 x 240	mm ² /Phase
Absicherung	800	A / Phase
Luftdruck	6,0	bar
Luftverbrauch	20,0	NI/Takt.
Kühlwasserverbrauch, 4 bar 21 - 25°C	ca. 80	l/min.

