

# HANDSCHWEISSZANGEN 31

## A 3111 / A 3112 / A 3119



### ANFORDERUNGSPROFIL

- kleines Reparaturaufkommen oder nur Außenhaut – Schadensbeseitigung **A 3111/ A 3112**
- ständiges Reparatur – Aufkommen, einschließlich Rahmenschäden, **A 3119**
- Neubau-Fertigung und sehr hohes Reparaturaufkommen aller Schäden einschl. Dachhaut **A 3119**

### ANWENDUNGSGEBIET

DALEX Punktschweißzangen der Serie 31 finden ihren Einsatz überwiegend im KfZ – Handwerk und in Karosseriefachbetrieben.

Auf Wunsch:  
Aufhängebügel mit Aufhängebacken oder Kardanaufhängung

### TECHNISCHE DATEN

Typ	A 3111	A 3112	A 3119
Nennleistung bei 50 % ED	2,4 kVA	2,4 kVA	8,0 kVA
Sekundär- Kurzschlussstrom	7,5 kA	8,5 kA	9,5 kA
Armausladung	120 mm	120 mm	120 mm
Elektrodenkraft	180 daN	180 daN	180 daN
Schweißleistung	Stahlblech 3 + 3 mm	Stahlblech 3 + 3 mm	Stahlblech 3 + 3 mm
zug. Steuergeräte	RS 15 Z 16 / Variospot 3.3	RS 15 Z 16 / Variospot 3.3	RS 15 Z 16 / Variospot 3.3
zug. Wasserrückkühler	luftgekühlt	luftgekühlt	COOL 1

### TECHNISCHE MERKMALE

- Doppelhubmechanik
- Kurzhubraste
- manuelle Bedienung
- verwindungssteife Vierkant - Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant - Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der hohen Elektrodenkraft
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen - Programm
- verdrehsichere Vierkant - Aufnahme im Zangenkörper
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung (A 3119 K)
- Schweißtransformator in Gießharz - Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- druckabhängige Stromauslösung
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard - Länge \* und niedrigen Anschlusswerten
- Absicherung 16 A

\*bei Punktschweißzange A 3112 - 5 m Anschlusskabel

# HANDSCHWEISSZANGE Typ A 3111 / 3112 / 3119

Technische Daten nach DIN 44753* / ISO 669			A 3111	A 3112	A 3119		
Elektrischer Teil	Ausladung		mm	120	120	120	
	Maschinenleistung	Nennleistung bei 50 % ED	kVA	2,4	2,4	8	
		Dauerleistung	kVA	1,7	1,7	5,6	
		Höchst-Kurzschlussleistung	kVA	17,5	24	28	
		Höchst-Schweißleistung	kVA	14,0	19,2	22,4	
	Maschinenspannung	Sekundär-Leerlaufspannung	V	2,3	2,8	2,9	
	Netzanschluss	Nenn-Primärspannung	V	400	400	400	
		Nennfrequenz	Hz	50/50	50/50	50	
		Anschlussleistung	kVA	10/10	14,4/14,4	16,8	
		Hauptschalter / Sicherung	A	16/20	16/25	16	
		Anschlussquerschnitt für Kabellänge kürzer = 15 m	mm <sup>2</sup>	2,5/4	2,5/4	2,5/4	
	Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	1,05	0,85	2,7	
		Dauerstrom	kA	0,74	0,6	1,9	
		Kurzschlussstrom	kA	7,5	8,5	9,5	
		Höchst-Schweißstrom	kA	6,0	6,8	7,6	
		Zul. Einschaltdauer b. Höchstschweißstrom	%	1,5	0,75	6,25	
	Mechanischer Teil	Punktarmatur	Armaabstand	mm	120	120	120
			Elektrodenarm-Querschnitt (H x B)	mm	20 x 20	20 x 20	20 x 20
			Punktelektrode / Außen Ø	mm	12	12	12,5
Handbetätigung		Kurzhub / Langhub	mm	25/57	25/57	25/57	
		Elektrodenkraft min. / max.	daN	50/180	50/180	50/180	
Zangenabmessung 3)		Breite x Tiefe x Höhe	mm	90 x 350 x 270	90 x 420 x 270	90 x 420 x 270	
		Gewicht	kg	9,2	10,5	12,2	
Schweißwerte		1) Stahlblech 2)	mm	3 + 3	3 + 3	3 + 3	
		2) Rundstahl 15 % Eindringtiefe	mm	8 + 8	8 + 8	8 + 8	

## Bemerkungen:

- 1) von Einflussgrößen abhängig, bei einem max. zulässigen Spannungsabfall von 4 %
- 2) schweißbare Qualität mit metallisch reiner Oberfläche, Kohlenstoffgehalt 0,2 %
- 3) ohne Elektrodenarme und Aufhängung

Technische Änderungen vorbehalten.

\*Angaben für kürzeste Ausladung