

Maschinenpass

Maschinentyp: **Mustermaschine**



Seriennummer: **2099111**

Datum: **31. Dezember 2017**

Bei der Vermessung wurden die Ergebnisse ermittelt:

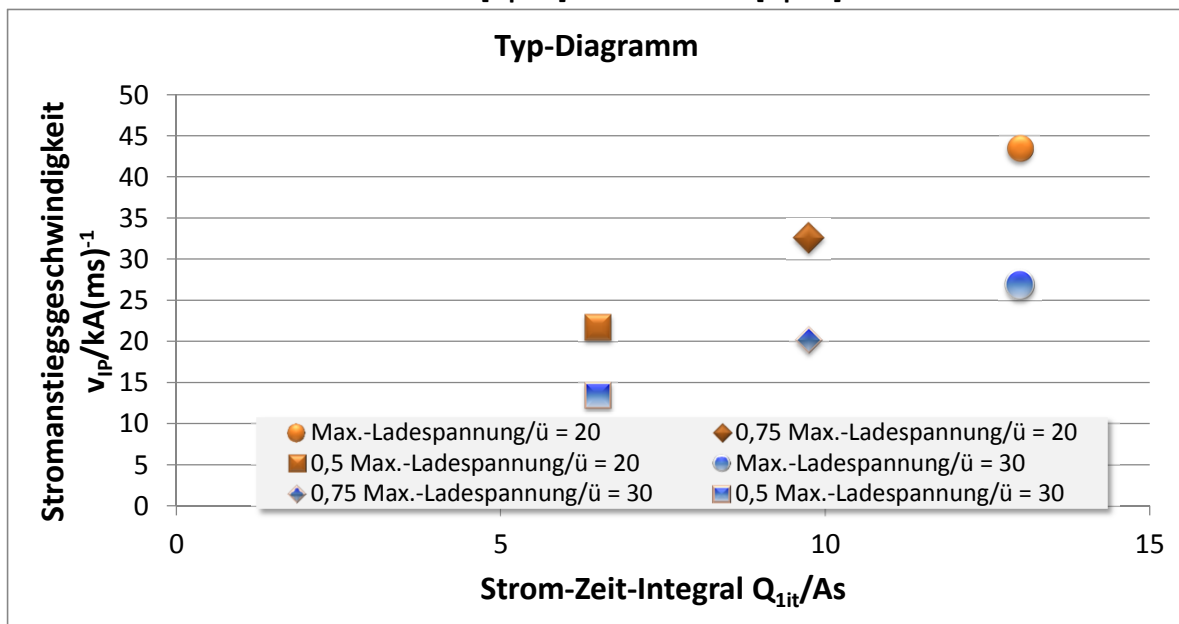
	$\ddot{u} = 20$				$\ddot{u} = 30$			
	U_0 V	C_{BK} mF	L_{Ma} μH	R_{Ma} m Ω	U_0 V	C_{BK} mF	L_{Ma} μH	R_{Ma} m Ω
U_{0max}	1.300				1.300			
$0,75 U_{0max}$	975	10,0	315	84,0	975	10,0	735	160,0
$0,5 U_{0max}$	650				650			

Daraus lassen sich die Kennwerte berechnen:

	Stroman- stiegszeit	Schweiß- zeit	Strom- flusszeit	Entladezeit Konden- sator	Spitzen- strom	Effektiv- strom	Strom- Zeit- Integral	Spez. Füge- energie
	t_p ms	t_h ms	t_l ms	t_{Un} ms	I_p kA	I_{eff} kA	Q_{it} As	ϵ_F Ws/(50 $\mu\Omega$)
	$\ddot{u} = 20$							
U_{0max}					105,9	79,2	461	1.915
$0,75 U_{0max}$	2,43	6,11	17,62	3,31	79,4	59,4	346	1.077
$0,5 U_{0max}$					53,0	39,6	230	479
	$\ddot{u} = 30$							
U_{0max}					97,1	73,4	581	2.244
$0,75 U_{0max}$	3,61	8,34	22,44	5,31	72,9	55,0	436	1.262
$0,5 U_{0max}$					48,6	36,7	290	561

Damit verfügt die Maschine bei den entsprechenden Ladespannungen über die Typen:

	$\ddot{u} = 20$	$\ddot{u} = 30$
U_{0max}	[13 44]	[13 27]
$0,75 U_{0max}$	[10 33]	[10 20]
$0,5 U_{0max}$	[7 22]	[7 13]

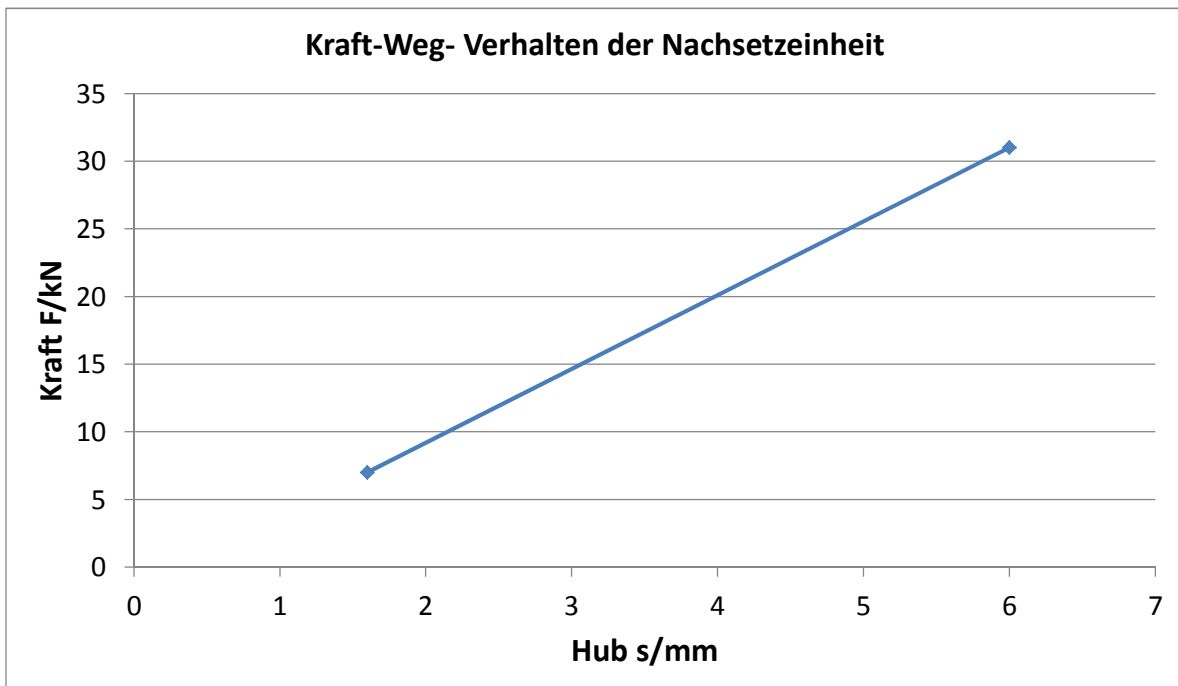
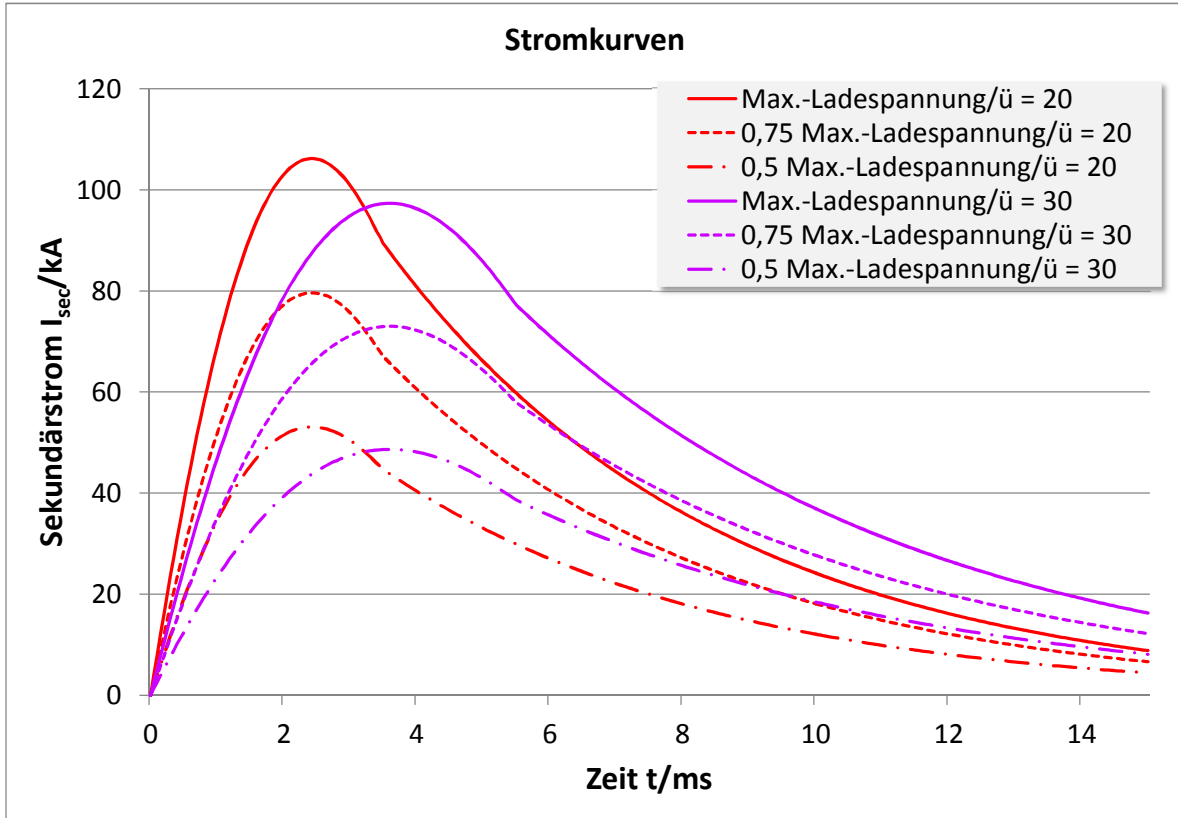


Maschinenpass

Maschinentyp: **Mustermaschine**

Seriennummer: **2099111**

Datum: **31. Dezember 2017**



Bad Salzflun, den 01.01.18


.....
Hans-Jürgen Rusch