

# Datenerfassungsblatt Schweißgeräte

[Anlage zum Datenerfassungsblatt zur Beurteilung von Netzrückwirkungen]

NB-Angebots-/ Projekt-Nr.:				
1. Anschlussart	Geräteart			
einphasig		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
zweiphasig		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
dreiphasig		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

  

2. Bemessungsdaten auf der Netzseite				
Bemessungsleistung $S_{rA}$		kVA		kVA
Höchstschweißleistung $S_{Amax}$		kVA		kVA
Verschiebungsfaktor $\cos \phi$				

  

3. Herstellerangaben zu EMV-Normen				
konform mit DIN EN 61000-3-3		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
maximal zulässige Netzimpedanz $Z_{max}$ nach DIN EN 61000-3-11				
weitere Konformitätserklärung				

  

4. Gerätetyp				
Schweißgenerator		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schweißtransformator		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schweißgleichrichter		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schweißinverter		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Bem.: Bei Anschluss über Schweißgleichrichter/-inverter ist zusätzlich das Datenerfassungsblatt Stromrichter auszufüllen!

  

5. Betriebsablauf				
Betriebstage pro Jahr		d/a		d/a
Betriebsstunden pro Tag		h/d		h/d
Schweißpunkte pro Minute		/min		/min
Pulsdauer pro Schweißpunkt		ms		ms
Teilpulse pro Schweißpkt. (Bem.2)				
zeitgleicher Betrieb mit				

Bem.: 1. Für die Häufigkeit sind Maximalwerte anzusetzen!  
2. Moderne Schweißgeräte besitzen teilweise die Möglichkeit Schweißpulse zu takten, so dass ein Schweißpuls (bzw. Schweißpunkt) aus mehreren Teilpulsen besteht.

Beispiel: 1 Schweißpunkt = 3 Pulse

## 6. Bemerkungen


## 7. Angabenbestätigung

Die Richtigkeit der Angaben bescheinigt:

Ort, Datum

Stempel und Unterschrift