

# DALEX

## SCHWEISSTECHNIK



Schwinghebel –  
PUNKT- Schweißmaschine  
fußbetätigt



Abb. Punktschweißmaschine SF 104

### TECHNISCHE DATEN

	SF 102	SF 104
Nennleistung bei 50 % ED:	8 kVA	12 kVA
Sek.-Kurzschlussstrom:	9,1 kA	11,2 kA
Armausladung (stufenlos einstellbar):	130 - 300 mm	130 - 300 mm
Armabstand:	160 mm	160 mm
Elektrodenkraft:	220 daN	220 daN

### TECHNISCHE MERKMALE

- 1-Zeit-Synchron-Schweißsteuerung mit Thyristorleistungsstufe
- Schweißleistung feinstufig einstellbar
- digitale Strom- und Zeiteinstellung
- Überlastungsschutz durch Thermokontakt
- Elektrodenhalter axial verstellbar
- Armausladung stufenlos verstellbar
- Hauptschalter nach VDE 0113
- 3 m Anschlusskabel ohne Stecker
- entspricht den Normen VDE 0545-1, EN 60204-1, EN 50 240, EN 292 Teile 1+2, EN 1050
- CE - Zeichen

Serie SF 100

Widerstands-Schweißmaschinen

# Odporový svařovací lis bodový typ SF 102/104

Technická data* dle DIN 44753 / ISO669			SF 102	SF 104	
Vyložení		mm	130 - 300	130 - 300	
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	8	12
		Trvalý výkon	kVA	5,65	8,48
		Max. zkratový proud	kVA	22,7	36
		Max. svařovací výkon	kVA	18,2	28,8
	Napětí na stroji	Sekundární běh na prázdo	V	2,6	3,2
	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400	400
		Jmenovitá frekvence	Hz	50	50
		Připojovací příkon	kVA	13,65	21,6
		Hlavní vypínač dle VDE	A	63	63
		Jistění - provozní	A	25	25
Průřez přírodního kabelu, kabel kratší než 15 m		mm <sup>2</sup>	2,5	2,5	
Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	1,75	3,79	
	Proud při trvalém provozu	kA	1,24	2,68	
	Zkratový proud	kA	9,1	11,2	
	Max. svařovací proud	kA	7,3	8,9	
	Povolný DZ při max. svařovacím proudu	%	2,88	9,07	
Mechanický oddíl	Armatura bodovací lis	Zdvih elektrody max.	mm	50	50
		Přítlak elektrody max.	daN	220	220
		Rožteč ramen	mm	160	160
		Rameno armatury -Ø	mm	32	32
		Držák elektrody -Ø	mm	16	16
		Nastavitelnost držáků elektrody	mm	105	105
		Sedlo svařovací elektrody-No./vnější-Ø	mm	1/12,5	1/12,5
	Chladicí kapalina	Konektor On/Off		NG 8 - G <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	NG 8 - G <sup>1</sup> / <sub>4</sub>
		Provozní tlak max.	bar	5	5
		Spotřeba při plném zatížení	l/min <sup>-1</sup>	4	4
Rozměry stroje	Šířka x Hloubka <sup>2)</sup> x Výška	mm	360 x 785 x 1150	360 x 785 x 1150	
	Objem cca.	kg	115	122	
Adi.Techn.oddíl	Svařovací parametry	Ocelový plech obsah C < 0,2 % <sup>1)</sup>	mm	1,5 + 1,5, max. 2,5 + 2,5	3 + 3, max. 3,5 + 3,5
		CrNi-Plech <sup>1)</sup>	mm	0,75 + 0,75	0,75 + 0,75
		Kulatina -Ø obsah C < 0,2% <sup>1)</sup>	mm	5 + 5, max. 6 + 6	6 + 6, max. 8 + 8

Poznámka:

1) von Einflussgrößen abhängig

2) Angaben inkl. Fußhebel

Technische Änderungen vorbehalten

\*Angaben für kürzeste Ausladung