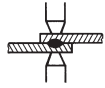


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



Schwinghebel –
PUNKT-Schweißmaschine
fußbetätigt

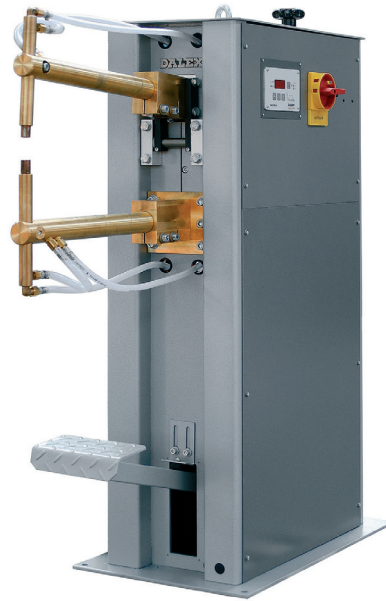


Abb. Punktschweißmaschine SF 204

TECHNISCHE DATEN

	SF 202	SF 204	SF206
Nennleistung bei 50 % ED:	20 kVA	30 kVA	50 kVA
Sek.-Kurzschlussstrom:	15 kA	20 kA	25 kA
Armausladung (stufenlos einstellbar):	130 - 500 mm	130 - 500 mm	130 - 500 mm
Armabstand:	250 mm	250 mm	250 mm
Elektrodenkraft:	360 daN	360 daN	360 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 200

Widerstands-Schweißmaschinen

Odporový svařovací lis bodový typ SF 202/204/206

Technická data* dle DIN 44753 / ISO669			SF 202	SF 204	SF 206	
Vyložení		mm	130 - 500	130 - 500	130 - 500	
Elektrický oddíl	Výkon stroje	Jmenovitý výkon při 50 % ED	kVA	20	30	50
		Trvalý výkon	kVA	14,1	21,2	35
		Max. zkratový proud	kVA	56,8	108	150
		Max. svařovací výkon	kVA	45,4	86,4	120
Napětí na stroji		Sekundární běh na prázdo	V	3,7	5,2	5,9
Elektrický oddíl	Připojení do sítě	Jmenovité primární napětí	V	400	400	400
		Jmenovitá frekvence	Hz	50	50	50
		Připojovací příkon	kVA	30	55,2	80
		Hlavní vypínač dle VDE	A	63	63	63
		Jistění - provozní	A	35	63	63
		Průřez přívodního kabelu, kabel kratší než 15 m	mm ²	6	10	16
Elektrický oddíl	Sekundární proud	Jmenovitý provozní proud	kA	5,4	5,8	8,2
		Proud při trvalém provozu	kA	3,8	4,1	5,8
		Zkratový proud	kA	15	20	25
		Max. svařovací proud	kA	12	16	20
		Povolený DZ při max. svařovacím proudu	%	10	6,5	8,4
Mechanický oddíl	Armatura bodovací lis	Zdvih elektrody max.	mm	20	20	20
		Přítlak elektrody krátké vyložení	daN	65 - 360	65 - 360	65 - 360
		Přítlak elektrody dlouhé vyložení	daN	25 - 140	25 - 140	25 - 140
		Rozteč ramen	mm	250	250	250
		Rameno armatury -Ø	mm	45	45	45
		Držák elektrody -Ø	mm	25	25	25
		Nastavitelnost držáků elektrody	mm	135	135	135
		Sedlo svařovací elektrody-No./vnější-Ø	mm	1/12,5 nebo 2/18	1/12,5 nebo 2/18	1/12,5 nebo 2/18
Mechanický oddíl	Chladičí kapalina	Konektor On/Off		NG 8 - G ¼	NG 8 - G ¼	NG 8 - G ¼
		Provozní tlak max.	bar	5	5	5
		Spotřeba při plném zatížení	l/min ⁻¹	4	4	4
Mechanický oddíl	Rozměry stroje	Šířka x Hloubka ²⁾ x Výška	mm	430 x 1190 x 1260	430 x 1190 x 1260	430 x 1190 x 1260
		Objem cca.	kg	180	196	200
Ad.Tech.n.oddíl	Svařovací parametry	Ocelový plech obsahC < 0,2%) ¹⁾	mm	4 + 4, max. 5 + 5	5 + 5, max. 6 + 6	6 + 6, max. 7 + 7
		CrNi-Plech ¹⁾	mm	1 + 1	1 + 1	1 + 1
		Měděný plech ¹⁾	mm	1,5 + 1,5, max. 2 + 2	2 + 2, max. 3 + 3	3 + 3, max. 4 + 4
		Hliníkový plech ¹⁾	mm	0,8 + 0,8, max. 1 + 1	1 + 1, max. 1,2 + 1,2	1,2 + 1,2, max. 1,5 + 1,5
		Kulatina -Ø obsah C < 0,2%) ¹⁾	mm	8 + 8, max. 12 + 12	12 + 12, max. 16 + 16	16 + 16, max. 17 + 17

Poznámka:

- 1) von Einflussgrößen abhängig
2) Angaben inkl. Elektrodenarme

Technische Änderungen vorbehalten
*Angaben für kürzeste Ausladung