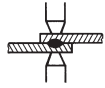


# DALEX

## SCHWEISSTECHNIK



Schwinghebel –  
PUNKT-Schweißmaschine  
druckluftbetätigt



Abb. Punktschweißmaschine SL 104

### TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED:

SL 102

8 kVA

SL 104

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:

360 daN

360 daN

### TECHNISCHE MERKMALE

- 5-Zeiten-Synchron-Schweißsteuerung mit 2 Schweißprogrammen für den Betrieb mit Thyristorleistungsstufe
- digitale Strom- und Zeiteinstellung
- Stromanstieg- und Impulsfunktion
- Netzspannungskompensation
- Automatische Netzfrequenzerkennung 50/60 Hz
- Parametereingabe über Tastatur im Bedienfeld
- Statusanzeige über LEDs
- internationale Bediensymbole
- Fortschalt- und Verriegelungskontakt
- Armausladung stufenlos einstellbar
- Druckluftwartungseinheit
- 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 SL 100

Widerstands-Schweißmaschinen

# Odporový svařovací lis bodový typ SL 102/104

Technická data* dle DIN 44753 / ISO669			SL 102	SL 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 přívodního 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	360	360
		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
	Tlakový vzduch	Sekvence zdvihů max.	Zdvih/min	60	60
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m <sup>3</sup>	0,1	0,1
		Konektor		NG 16 - G ½	NG 16 - G ½
		Provozní tlak max.	bar	6	6
	Chladicí kapalina	Konektor On/Off		NG 8 - G ¼	NG 8 - G ¼
		Provozní tlak max.	bar	5	5
		Spotřeba při plném zatížení	l/min <sup>-1</sup>	4	4
	Rozměry stroje	Šířka x Hloubka x Výška	mm	360 x 785 x 1150	360 x 785 x 1150
		Objem cca.	kg	115	122
Ad.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
	Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň		RS_17_LS	RS_17_LS

Poznámka:

1) von Einflussgrößen abhängig

Technische Änderungen vorbehalten  
\*Angaben für kürzeste Ausladung