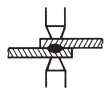


# DALEX

## SCHWEISSTECHNIK



Schwinghebel –  
PUNKT-Schweißmaschine  
druckluftbetätigt



Abb. Punktschweißmaschine SL 204

### TECHNISCHE DATEN

	SL 202	SL 204	SL206
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:	420 daN	420 daN	420 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 200

Widerstands-Schweißmaschinen

# Punktschweißmaschinen Typ Odporový svařovací lis bodový typ SL 202/204/206

Technická data* dle DIN 44753 / ISO669			SL 202	SL 204	SL 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 <sup>2</sup>	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	Píst EH	Zdvih elektrody max.	mm	50	50	50	
		Přítlak elektrody krátké vyložení	daN	75 - 420	75 - 420	75 - 420	
		Přítlak elektrody dlouhé vyložení	daN	30 - 180	30 - 180	30 - 180	
		Sekvence zdvihů max.	Zdvih/min	60	60	60	
		Spotřeba vzduchu na 1000 zdvihů	m <sup>3</sup>	0,1	0,1	0,1	
	Mechanický oddíl	Armatura bodovací lis	Rozeč ramén	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	Tlakový vzduch	Konektor		NG 16 - G ½	NG 16 - G ½	NG 16 - G ½	
		Provozní tlak max.	bar	6	6	6	
Mechanický oddíl	Chladicí 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 <sup>-1</sup>	4	4	4	
Mechanický oddíl	Rozměry stroje	Šířka x Hloubka <sup>2)</sup> x Výška	mm	430 x 1190 x 1260	430 x 1190 x 1260	430 x 1190 x 1260	
		Hmotnost cca.	kg	180	196	200	
Ad.Techn.oddíl	Svařovací parametry	Ocelový plech obsah C < 0,2%) <sup>1)</sup>	mm	4 + 4, max. 5 + 5	5 + 5, max. 6 + 6	6 + 6, max. 7 + 7	
		CrNi-Plech <sup>1)</sup>	mm	1 + 1	1 + 1	1 + 1	
		Měděný plech <sup>1)</sup>	mm	1,5 + 1,5, max. 2 + 2	2 + 2, max. 3 + 3	3 + 3, max. 4 + 4	
		Hliníkový plech <sup>1)</sup>	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%) <sup>1)</sup>	mm	8 + 8, max. 12 + 12	12 + 12, max. 16 + 16	16 + 16, max. 17 + 17	
Ad.Techn.oddíl	Výkonové stupně	Tyristorový výkonový stupeň		RS_17_LS	RS_17_LS	RS_17_LS	

Poznámka:

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

Technische Änderungen vorbehalten  
\*Angaben für kürzeste Ausladung