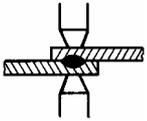


# DALEX

## SCHWEISSTECHNIK



Schwinghebel –  
**PUNKT-** Schweißmaschine



Abb. Serie SF / SL 100

### 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

### TECHNISCHE DATEN SF / SL 102 / 104

Nennleistung bei 50 %:	8 kVA / 12 kVA
Sek. – Kurzschlußstrom:	9,1 kA / 11,2 kA
Standardausladung:	130 – 300 mm
Armaabstand:	160 mm
Elektrodenkraft max (SF):	220 daN
Elektrodenkraft max (SL):	360 daN

Serie SF / SL 100

Widerstands-Schweißmaschinen

# DALEX Punktschweißmaschinen SF / SL 102 / 104

Technische Daten* nach DIN 44753 / ISO 669			SF / SL 102	SF / SL 104	
<b>Ausladung</b>		<b>mm</b>	<b>130 – 300</b>	<b>130 – 300</b>	
<b>Elektrischer Teil</b>	<b>Maschinenleistung</b>	Maschinenleistung (50% ED)	kVA	8	12
		Dauerleistung	kVA	5,65	8,48
		Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	22,7	36
		Höchst-Schweißleistung	kVA	18,2	28,8
	<b>Maschinenspannung</b>	Sekundär-Leerlaufspannung	V	2,6	3,2
	<b>Netzanschluß</b>	Nenn-Primärspannung	V	400	400
		Nennfrequenz	Hz	50	50
		Anschlußleistung	kVA	13,65	21,6
		Hauptschalter nach VDE	A	63	63
		Sicherung Betr. Kl. GL	A	25	25
		Anschlußquerschnitt (Kabellänge kleiner = 15 m)	mm <sup>2</sup>	2,5	2,5
	<b>Sekundärstrom</b>	Nenn-Betriebsstrom	kA	1,75	3,79
		Dauerstrom	kA	1,24	2,68
		Kurzschlußstrom	kA	9,1	11,2
		Höchst-Schweißstrom	kA	7,3	8,9
		Zul. Einschaltdauer bei Höchst-Schweißstrom	%	2,88	9,07
<b>Mechanischer Teil</b>	<b>Punktarmatur</b>	Armabstand	mm	160	160
		Elektrodenarm Ø	mm	32	32
		Elektrodenhalter Ø	mm	16	16
		Verstellbarkeit des Elektrodenhalters	mm	105	105
		Punktelektrode Sitz-Nr. / Außen Ø	mm	1/12,5	1/12,5
		Elektrodenhub max.	mm	50	50
		Elektrodenkraft max.	daN	220 / 360	220 / 360
	<b>Druckluft</b>	3) Hubfolge max.	Hübe/min	60	60
		3) Luftverbrauch für 1000 Hübe	m <sup>3</sup>	0,1	0,1
		3) Rohranschluß		NG16 – G1/2	NG16 – G1/2
		3) Betriebsdruck max.	bar	6	6
	<b>Kühlwasser</b>	Rohranschluß Ein / Aus		NG 8 – G ¼	NG 8 – G ¼
		Betriebsdruck max.	bar	5	5
		Verbrauch bei Vollast der Maschine	l/min	4	4
<b>Maschinenabmessung</b>	Breite x Tiefe <sup>2)</sup> x Höhe	mm	360 x 785 x 1150	360 x 785 x 1150	
	Gewicht ca.	kg	115	122	
<b>Betriebst. Teil</b>	<b>Schweißwerte</b>	1) Stahlblech	mm	1,5 + 1,5	3 + 3
		C-Gehalt Kleiner = 0,2 %		max. 2,5 + 2,5	max. 3,5 + 3,5
		CrNi-Blech	mm	1 + 1	1 + 1
		Rundstahl Ø	mm	5 + 5	6 + 6
		C-Gehalt kleiner = 0,2 %		max. 6 + 6	max. 8 + 8

## Bemerkung:

- 1) von Einflussgrößen abhängig
- 2) Angaben inkl. Fußhebel
- 3) nur bei SL

Technische Änderungen vorbehalten.

\*Angaben für 130 mm Ausladung.