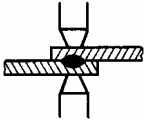


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



Schwinghebel –
PUNKT- Schweißmaschine



Abb. Serie SF 200

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 202 / 204 / 206

Nennleistung bei 50 %:	20 kVA / 30 kVA / 50 kVA
Sek. – Kurzschlußstrom:	15 kA / 20 kA / 25 kA
Standardausladung:	130 – 500 mm
Armabstand:	250 mm
Elektrodenkraft max:	360 daN

Serie SF 200

Widerstands-Schweißmaschinen

DALEX Punktschweißmaschinen SF 202 / 204 / 206

Technische Daten* nach DIN 44753 / ISO 669			SF 202	SF 204	SF 206		
Ausladung		mm	130 – 500	130 – 500	130 – 500		
Elektrischer Teil	Maschinenleistung	Maschinenleistung (50% ED)	kVA	20	30	50	
		Dauerleistung	kVA	14,1	21,2	35	
		Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	56,8	108	150	
		Höchst-Schweißleistung	kVA	45,4	86,4	120	
	Maschinenspannung	Sekundär-Leerlaufspannung	V	3,7	5,2	5,9	
	Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400	400	400	
		Nennfrequenz	Hz	50	50	50	
		Anschlußleistung	kVA	30	55,2	80	
		Hauptschalter nach VDE	A	63	63	63	
		Sicherung Betr. Kl. GL	A	35	63	63	
		Anschlußquerschnitt (Kabellänge kleiner = 15 m)	mm ²	6	10	16	
		Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	5,4	5,8	8,2
	Dauerstrom		kA	3,8	4,1	5,8	
	Kurzschlußstrom		kA	15	20	25	
	Höchst-Schweißstrom		kA	12	16	20	
	Zul. Einschaltdauer bei Höchst-Schweißstrom		%	10	6,5	8,4	
	Mechanischer Teil	Punktarmatur	Armabstand	mm	250	250	250
			Elektrodenarm Ø	mm	45	45	45
Elektrodenhalter Ø			mm	25	25	25	
Verstellbarkeit des Elektrodenhalters			mm	135	135	135	
Punktelektrode Sitz-Nr. / Außen Ø			mm	1/12,5 oder 2/18	1/12,5 oder 2/18	1/12,5 oder 2/18	
Elektrodenhub max.			mm	20	20	20	
Kühlwasser		Rohranschluß Ein / Aus		NG 8 – G ¼	NG 8 – G ¼	NG 8 – G ¼	
		Betriebsdruck max.	bar	5	5	5	
		Verbrauch bei Vollast der Maschine	l/min	4	4	4	
Maschinenabmessung		Breite x Tiefe ²⁾ x Höhe	mm	430 x 1190 x 1260	430 x 1190 x 1260	430 x 1190 x 1260	
		Gewicht ca.	kg	180	196	200	
Betriebst. Teil		Schweißwerte	1) Stahlblech C-Gehalt Kleiner = 0,2 %	mm	4 + 4 max. 5 + 5	5 + 5 max. 6 + 6	6 + 6 max. 7 + 7
	CrNi-Blech			mm	0,75 + 0,75	0,75 + 0,75	0,75 + 0,75
	Messingblech		mm	1,5 + 1,5 max. 2 + 2	2 + 2 max. 3 + 3	3 + 3 max. 4 + 4	
			Aluminiumblech	mm	0,8 + 0,8 max. 1 + 1	1 + 1 max. 1,2 + 1,2	1,2 + 1,2 max. 1,5 + 1,5
	Rundstahl Ø		mm	8 + 8 max. 12 + 12	12 + 12 max. 16 + 16	16 + 16 max. 17 + 17	
			C-Gehalt kleiner = 0,2 %				

Bemerkung:

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

Technische Änderungen vorbehalten.

*Angaben für kürzeste Ausladung.