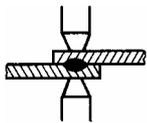


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



Schwinghebel –
PUNKT-Schweißmaschine



Abb. Serie SL 200

TECHNISCHE MERKMALE

- 5-Zeiten-Synchron-Schweißsteuerung mit 8 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 LED's
- 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

TECHNISCHE DATEN SL 202 / 204 / 206

Nennleistung bei 50 %: 20 kVA / 30 kVA / 50 kVA

Sek. – Kurzschlußstrom: 15 kA / 20 kA / 25 kA

Standardausladung: 130 – 500 mm

Armaabstand: 250 mm

Elektrodenkraft max.: 420 daN

Serie SL 200

Widerstands-Schweißmaschinen

DALEX Punktschweißmaschinen SL 202 / 204 / 206

Technische Daten* nach DIN 44753 / ISO 669			SL 202	SL 204	SL 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	
Zylinder - Einfachhub		Elektrodenhub max.	mm	50	50	50	
		Elektrodenkraft kurze Ausladung	daN	75 - 420	75 - 420	75 - 420	
		Elektrodenkraft lange Ausladung	daN	30 - 180	30 - 180	30 - 180	
		Hubfolge max.	Hübe / min	60	60	60	
Druckluft		Luftverbrauch für 1000 Hübe	m ³	0,1	0,1	0,1	
		Rohranschluß		NG 16 - G ½	NG 16 - G ½	NG 16 - G ½	
Kühlwasser		Betriebsdruck max.	bar	6	6	6	
		Rohranschluß Ein / Aus		NG 8 - G ¼	NG 8 - G ¼	NG 8 - G ¼	
		Betriebsdruck max.	bar	5	5	5	
Maschinenabmessung		Verbrauch bei Vollast der Maschine	l/min	4	4	4	
		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	mm	4 + 4	5 + 5	6 + 6	
			C-Gehalt kleiner = 0,2 %	max. 5 + 5	max. 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	2 + 2	3 + 3	
			max. 2 + 2	max. 3 + 3	max. 4 + 4		
		Aluminiumblech	mm	0,8 + 0,8	1 + 1	1,2 + 1,2	
		Rundstahl Ø	mm	max. 1 + 1	max. 1,2 + 1,2	max. 1,5 + 1,5	
			C-Gehalt kleiner = 0,2 %	8 + 8	12 + 12	16 + 16	
		max. 12 + 12	max. 16 + 16	max. 17 + 17			

Bemerkung:

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

Technische Änderungen vorbehalten.

*Angaben für kürzeste Ausladung.