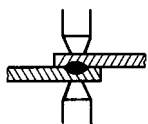


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



Радиальная машина
контактной сварки

SF - ножной привод
SL - пневмотический привод



рис. SF 102

Техническое описание

- синхронный, 1- временной блок управления, работает с тиристорным ступенчатым усилителем
- плавная регулировка сварочной нагрузки
- цифровая установка тока и времени
- термоконтакты для защиты от перегрузки
- электрододержатель регулируется по вертикали
- плавная регулировка длины хобота (вылет)
- главный выключатель согласно норм VDE 0113
- 3 м электрический кабель, без штекера
- соответствует нормам VDE 0545-1, EN 60204-1, EN 50 240, EN 292 части 1+2, EN 1050
- CE - знак

Технические данные SF / SL 102 / 104

Номинальная мощность 50 % ПВ:	8 кВА / 12 кВА
Ток к.з. вторичной обмотки:	9,1 кА / 11,2 кА
Стандартный хобот:	130 – 300 мм
Раствор:	160 мм
Усилие сжатия max (SF):	220 даН
Усилие сжатия max (SL):	360 даН

DALEX машина контактно-точечной сварки SF 8/ SL 8 102 / 104

Технические данные согласно DIN 44753 / ISO 669			SF / SL 102	SF / SL 104		
Вылет электродов		мм	130 – 300	130 – 300		
Электрический раздел	Возможности машины	Номинальный рабочий ток	кВА	8	12	
		Длительный ток	кВА	5,65	8,48	
		Ток короткого замыкания	кВА	22,7	36	
		Макс. сила тока при сварке	кВА	18,2	28,8	
		Вторичное напряжение х.х.	В	2,6	3,2	
	Электрическое напряжение	Подключение к электрической сети	Номинальное первичное напряжение	В	400	400
			Номинальная частота	Гц	50	50
			Потребляемая мощность при подключении	кВА	13,65	21,6
			Гл. выключатель согласно норм VDE	А	63	63
			Предохранители Kl. GL	А	25	25
			Сечение подключаемого кабеля (длина кабеля меньше или = 15 м)	мм ²	2,5	2,5
			Ток вторичной обмотки	Номинальный рабочий ток	кА	1,75
	Длительный ток	кА		1,24	2,68	
	Ток короткого замыкания	кА		9,1	11,2	
	Максимальная сила тока при сварке	кА		7,3	8,9	
Допустимый рабочий цикл сварки при максимальной силе тока	%	2,88		9,07		
Механический раздел	Сварочная арматура	Расстояние между хоботами		мм	160	160
		Диаметр хобота Ø	мм	32	32	
		Диаметр электрододержателя Ø	мм	16	16	
		Регулировка электрододержателя по высоте	мм	105	105	
		Контактная поверхность электрода	мм	1/12,5	1/12,5	
		№ конуса/ внешний диаметр Ø				
		мах. ход электрода	мм	50	50	
		мах. усилие сжатия	даН	220 / 360	220 / 360	
	Сжатый воздух	3) мах. раствор хобота	мм	60	60	
		3) Расход воздуха на 1000 ходов	м ³	0,1	0,1	
		3) Штуцера для подключения вход/выход		NG16 – G1/2	NG16 – G1/2	
		3) мах. давление воздуха	бар	6	6	
	Охлаждающая вода	Штуцера для подключения вход/выход		NG 8 – G ¼	NG 8 – G ¼	
			мах. рабочее давление	бар	5	5
			Потребление при полной нагрузке	л/min	4	4
Транспортная маскировка	Ширина x Длина ²⁾ x Высота	мм	360 x 785 x 1150	360 x 785 x 1150		
	Вес примерно	кг	115	122		
Операционная часть	Толщина свариваемых материалов	1) Стальной лист с содержанием углерода С меньше или = 0,2 %	мм	1,5+ 1,5 max. 2,5 + 2,5	3 + 3 max. 3,5 + 3,5	
		Лист из хром-никелевого сплава CrNi	мм	1 + 1	1 + 1	
		Круглые стержни из стали Ø с содержанием углерода меньше или = 0,2 %	мм	5 + 5 max. 6 + 6	6 + 6 max. 8 + 8	

Примечания:

- 1) Зависит от различных факторов
- 2) Данные включая ножную педаль
- 3) Только у SL

Права на технические изменения сохраняются за заводом

* данные при коротком хоботе 130 мм