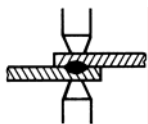


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



Радиальная машина
контактной сварки

SF - ножной привод



рис. SF 104

Техническое описание

Номинальная мощность 50 % ПВ:

Ток к.з. вторичной обмотки:

Стандартный хобот:

Раствор:

Усилие сжатия max:

Технические данные SF/SL 102 / 104

SF/SL 102	SF/SL 104
8 кВА	12 кВА
9,1 кА	11,2 кА
130 – 300 мм	130 – 300 мм
160 мм	160 мм
220/360 даН	220/360 даН

- 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

DALEX машина контактно-точечной сварки SF 102/104

Технические данные* согласно DIN 44753 / ISO 669			SF 102	SF 104		
Вылет электродов		мм	130 – 300	130 – 300		
Электрический раздел	Возможности машины	Номинальная мощность	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	A	63	63
			Предохранители KI. GL	A	25	25
Сечение подключаемого кабеля (длина кабеля ≤ 15 м)			мм ²	2,5	2,5	
Ток вторичной обмотки		Номинальный рабочий ток	кА	1,75	3,79	
		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
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						
тах. ход электрода	мм			50	50	
тах. усилие сжатия	даН			220/360	220/360	
3) тах. раствор хобота	мм		160	160		
Охлаждающая вода			Штуцера для подключения вход/выход		NG 8 – G ¼	NG 8 – G ¼
		тах. рабочее давление	бар	5	5	
		Потребление при полной нагрузке	л/min	4	4	
Транспортная маскировка		Ширина x Длина 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 ≤ 0,2 %	мм	1,5 + 1,5 max. 2,5 + 2,5	3 + 3 max. 3,5 + 3,5	
		Лист из хромо-никелевого сплава CrNi	мм	0,5 + 0,5	0,5 + 0,5	
		Круглые стержни из стали Ø	мм	5 + 5	6 + 6	
		с содержанием углерода ≤ 0,2 %		max. 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