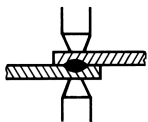


# DALEX

## 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 102 / 104

SF 102	SF 104
8 кВА	/ 12 кВА
9,1 кА	/ 11,2 кА
130 – 300 мм	130 – 300 мм
160 мм	160 мм
220 даН	220 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		
<b>Вылет электродов</b>		<b>мм</b>	<b>130 – 300</b>	<b>130 – 300</b>		
<b>Электрический раздел</b>	<b>Возможности машины</b>	Номин. потребляемая мощность 50 % ПВ	кВА	8	12	
		Длительная мощность	кВА	5,65	8,48	
		Наибол. мощность короткого замыкания	кВА	22,7	36	
		Наибольшая сварочная мощность	кВА	18,2	28,8	
		Вторичное напряжение х.х.	В	2,6	3,2	
	<b>Электрическое напряжение</b>	<b>Подключение к электрической сети</b>	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 KI. GL	А	25	25
			Сечение подключаемого кабеля (длина кабеля меньше или = 15 м)	мм <sup>2</sup>	2,5	2,5
			<b>Ток вторичной обмотки</b>	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		
<b>Механический раздел</b>	<b>Сварочная арматура</b>	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				
		тах. ход электрода	мм	50	50	
		тах. усилие сжатия	даН	220	220	
	3) тах. раствор хобота	мм	160	160		
	<b>Охлаждающая вода</b>	Штуцера для подключения вход/выход	тах. рабочее давление	бар	NG 8 – G ¼	NG 8 – G ¼
Потребление при полной нагрузке			л/min	5	5	
				4	4	
<b>Транспортная маскировка</b>	Ширина x Длина <sup>2)</sup> x Высота	мм	360 x 785 x 1150	360 x 785 x 1150		
		Вес примерно	кг	115	122	
<b>Операционная часть</b>	<b>Толщина свариваемых материалов</b>	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 хромо-никелевого сплава CrNi	мм	1 + 1	1 + 1	
		Круглые стержни из стали Ø	мм	5 + 5	6 + 6	
		с содержанием углерода меньше или = 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



Поставки оборудования, пуско – наладочные работы, сервисное обслуживание, консультации, инженеринговые услуги.

[www.rudetrans.ru](http://www.rudetrans.ru)

тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77

email: [info@rudetrans.ru](mailto:info@rudetrans.ru)