



Машина контактной сварки с радиальным ходом верхнего электрода



рис. серия SL

## Техническое описание

- встроенный блок управления: синхронный, 5-ти временной, с памятью на 2 программы, работает с тиристорным ступенчатым усилителем
- ввод рабочих параметров кнопками на панели управления и цифровая индикация установленных параметров
- панель управления снабжена светодиодами для индикации состояния машины
- кнопки управления снабжены условными (интернациональными) обозначениями
- автоматическое распознавание частоты питающей сети 50 / 60 Гц
- режим работы «без подачи сварочного тока» для точного позиционирования электродов и заготовки

## Технические данные SL 202 / 204 / 206

Номинальная мощность 50 %: 20 / 30 / 50 кВА

Ток к.з. вторичной обмотки: 15 / 20 / 25кА

Стандартный хобот 130 – 500 мм

Расстояние между хоботами: 250 мм

Усилие сжатия max: 420 даН

- плавная регулировка сварочной нагрузки
- термоконттакты для защиты от перегрузки
- электрододержатель регулируется по вертикали
- плавная регулировка длины хобота (вылета)
- гл. выключатель согласно норм VDE 0113
- 3 м электрический кабель без штекера для подключения к электрической сети
- соответствует нормам VDE 0545-1, EN 60204-1, EN 50 240, EN 292 части 1+2, EN 1050
- CE - знак

# DALEX машины контактной (точечной) сварки SL 202 / 204/ 206

Технические данные * согласно DIN 44753 / ISO 669			SL 202	SL 204	SL 206	
<b>Вылет электродов</b>		мм	<b>130 - 500</b>	<b>130 – 500</b>	<b>130 – 500</b>	
<b>Возможности машины</b>	Номинальная потребляемая мощность (50% ED)	кВА	20	30	50	
	Длительная мощность	кВА	14,1	21,2	35	
	Наибольшая мощность корот. замыкания	кВА	56,8	108	150	
	Наибольшая сварочная мощность	кВА	45,4	86,4	120	
<b>Электр. напряжение</b>	Вторичное напряжение холостого хода	В	3,7	5,2	5,9	
<b>Подключение к электрической сети</b>	Номинальное первичное напряжение	В	400	400	400	
	Номинальная частота	Гц	50	50	50	
	Потребляемая мощность при подключении	кВА	30	55,2	80	
	Главный выключатель VDE	А	63	63	63	
	Предохранители KI. GL	А	35	63	63	
	Поперечное сечение кабеля (длина кабеля меньше = 15 м)	мм <sup>2</sup>	6	10	16	
<b>Ток вторичной обмотки</b>	Номинальный рабочий ток	кА	5,4	5,8	8,2	
	Длительный ток	кА	3,8	4,1	5,8	
	Ток короткого замыкания	кА	15	20	25	
	Макс. сила тока при сварке	кА	12	16	20	
	Допустимый рабочий цикл сварки при максимальной силе тока	%	10	6,5	8,4	
<b>Сварочная арматура</b>	Расстояние между хоботами	мм	250	250	250	
	Диаметр хобота Ø	мм	45	45	45	
	Диаметр электрододержателя Ø	мм	25	25	25	
	Регулировка электрододержателя по высоте	мм	135	135	135	
	Контактная поверхность электрода, № конуса/ Ø внешний диаметр	мм	1/12,5 или 2/18	1/12,5 или 2/18	1/12,5 или 2/18	
	<b>Цилиндр ЕН</b>	max. раствор хобота	мм	50	50	50
Усилие сжатия с коротким хоботом		даН	75 – 420	75 – 420	75 – 420	
Усилие сжатия с длинным хоботом		даН	30 – 180	30 – 180	30 – 180	
max. число сжатий в минуту		ход/мин	60	60	60	
Расход воздуха на 1000 ходов		м <sup>3</sup>	0,1	0,1	0,1	
<b>Сжатый воздух</b>	Трубное соединение, штуцера для подкл.		NG 16 – G ½	NG 16 – G ½	NG 16 – G ½	
	Рабочее давление min.	бар	6	6	6	
<b>Охлаждающая вода</b>	Штуцера для подключения вход/выход		NG 8 – G ¼	NG 8 – G ¼	NG 8 – G ¼	
	Рабочее давление min / max	бар	5	5	5	
	Потребление при полной нагрузке	л/мин	4	4	4	
<b>Габариты машины</b>	ширина x длина <sup>2</sup> x высота	мм	430 x 1190 x 1260	430 x 1190 x 1260	430 x 1190 x 1260	
	Вес примерно	кг	180	196	200	
<b>Толщины свариваемых металлов</b>	1	Лист из низко-углеродистой стали с содержанием углерода меньше = 0,2 %	мм	4 + 4 max. 5 + 5	5 + 5 max. 6 + 6	6 + 6 max. 7 + 7
		Лист из хромо-никелевой стали	мм	0,75 + 0,75	0,75 + 0,75	0,75 + 0,75
		Лист из желтой меди (латунь 63)	мм	1,5 + 1,5 max. 2 + 2	2 + 2 max. 3 + 3	3 + 3 max. 4 + 4
		Лист из алюминия	мм	0,8 + 0,8 max. 1 + 1	1 + 1 max. 1,2 + 1,2	1,2 + 1,2 max. 1,5 + 1,5
		Круглые стержни из стали Ø	мм	8 + 8	12 + 12	16 + 16
		С-содержание меньше = 0,2 %	мм	max. 12 + 12	max. 16 + 16	max. 17 + 17
<b>Регулятор нагрузки</b>	Тиристорный ступенчатый регулятор		RS 17 LS	RS 17 LS	RS 17 LS	

## Примечания:

- 1) Зависит от различных факторов
- 2) Включая арматуру

Права на технические изменения сохраняются за заводом

\*данные при коротком хоботе



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)