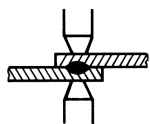


DALEX

SCHWEISSTECHNIK



Радиальная машина
контактной сварки

SL - пневматический привод



рис. SL 102

Техническое описание

Номинальная мощность 50 % ПВ:
Ток к.з. вторичной обмотки:
Стандартный хобот:
Раствор:
Усилие сжатия max

Технические данные SL 102 / 104

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

- 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
- плавная регулировка сварочной нагрузки
- термоконтакты 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 машина контактно-точечной сварки SL 102/104

Технические данные согласно DIN 44753 / ISO 669			SL 102	SL 104		
Вылет электродов		мм	130 – 300	130 – 300		
Электрический раздел	Возможности машины	Номинальная 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	
	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				
		тах. ход электрода	мм	50	50	
	тах. усилие сжатия	даН	360	360		
	Сжатый воздух	3) тах. раствор хобота	мм	160	160	
		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) тах. давление воздуха	бар	6	6	
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 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 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	
Регулятор нагрузки		Тиристорный ступенчатый регулятор		RS_17_LS	RS_17_LS	

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

тел.: 8 (816) 299 - 87 - 77

email: info@rudetrans.ru