

Punktschweißmaschine SL

Schwinghebel, pneumatisch betätigt

Technische Daten:

Typ:	SL 100	SL 200
Nennleistung bei 50% ED:	8/12kVA	20/30/50kVA
Nennspannung:	400V/50Hz	
Ausladung, stufenlos:	130-300mm	130-500mm
Armabstand:	160mm	205mm
Elektrodenkraft max:	360daN	420daN
Elektrodenhalter-Ø:	16mm	25mm
Elektrodenkonus:	Mk1	Mk1/Mk2
Startauslösung:	Fußtaster	



Technische Merkmale:

- massives Maschinengestell
- Hochleistungs-Transformatoren
- verstellbare Ausladung
- Elektrodenkraft stufenlos regulierbar
- Druckluftwartungseinheit
- Hauptschalter nach VDE 0113
- 3m Anschlußkabel

Zusatzausstattung:

- Ausladung 380-700mm (nur bei SL 200)
- Doppelfußtaster für Betriebsart „stromloses Aufsetzen“
- Formiergaseinrichtung zum Punktschweißen von Edelstahl ohne Anlauffarbe
- Schweißsteuerung MPS 10 5-Zeiten 8 Programme



Schweißsteuerung:

RS 17 (Standardausführung)

- 5-Zeiten-Synchron-Schweißsteuerung
- 2-Programme
- Einzelpunkt und Serienpunkt
- Stromanstieg und Impulsfunktion
- automatische 50/60Hz Erkennung
- Netzspannungskompensation
- Internationale Bediensymbole



• Rohrarm

Zum Punktschweißen von zylindrischen Teilen



• Winkelelektrodenhalter

Zum Punktschweißen von Profilen



• Schraubstockelektrodenhalter

Zum Anschweißen von Bolzen durch stromführendes Spannen



• Pendel- und Balken-Elektrodenhalter

Zum Verschweißen von Drahtgitter



Punktschweißmaschine SL 102/104 + SL 202/204/206

Technische Daten nach DIN 44753 / ISO 669

Typ		SL102	SL 104	SL 202	SL 204	SL 206
Artikel-Nr.		11-101-103	11-101-105	11-101-202	11-101-204	11-101-206
Ausladung	mm	130-300		130-500		
Maschinen-Leistung	Nennleistung (50% ED)	kVA	8	12	20	30
	Dauerleistung	kVA	5,65	8,48	14,1	21,2
	Höchst-Kurzschlußleistung	kVA	22,7	36	56,8	108
	Höchst-Schweißleistung	kVA	18,2	28,8	45,4	86,4
Maschinen-Spannung	Sek.-Leerlaufspannung	V	2,6	3,2	3,7	5,2
	Anzahl der Regelstufen		0			5,9
Netzanschluß	Nenn-Primärspannung	V	400			
	Nenn-Frequenz	Hz	50/60			
	Anschlußleistung	kVA	13,65	21,6	30	55,2
	Hauptschalter / Sicherung	A	63/25	63/25	63/35	63/63
	Anschlußquerschnitt bis 15m	mm²	2,5	2,5	6	10
Sekundärstrom	Nenn-Betriebsstrom	kA	1,75	3,79	5,4	5,8
	Dauerstrom	kA	1,24	2,68	3,8	4,1
	Kurzschlußstrom	kA	9,1	11,2	15	20
	Höchstschweißstrom	kA	7,3	8,9	12	16
	zul. ED b. Höchstschweißstrom	%	2,88	9,07	10	6,5
Zylinder - Einfachhub	Elektrodenhub max.	mm	50		50	
	Elektrodenkraft max.	daN	360		420	
	Hubfolge max. bei 10mm Hub	min ⁻¹	60		60	
	Luftverbrauch für 1000 Hübe	m³	0,1		0,1	
Punktarmatur	Armabstand	mm	160		205	
	Elektrodenarm-Ø	mm	32		45	
	Elektrodenhalter-Ø	mm	16		25	
	Elektrodenkonus		Mk1		Mk1/Mk2	
Druckluft	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG 16 / G ½"		NG 16 / G ½"	
	Betriebsdruck min/max	bar	6		6	
Kühlwasser	Rohranschluß/Nennweite/Gewinde		NG 8 / G ¼"		NG 8 / G ¼"	
	Betriebsdruck min/max	bar	5		5	
	Eintrittstemperatur	°C	18		18	
	Verbrauch bei Vollast d. Maschine	l/min	4		4	
Maschinen-abmessung	Breite x Tiefe x Höhe	mm	360 x 785 x 1150		430 x 1.190 x 1.260	
	Gewicht	kg	115	122	180	196
Leistungsteil	Thyristorleistungsstufe		RS 17 LS		RS 17 LS	
Schweißwerte	Stahlblech C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	1,5+1,5	3+3	4+4	5+5
	CrNi-Blech	mm	0,75+0,75	0,75+0,75	1+1	1+1
	Rundstahl-Ø C-Gehalt ≤ 0,2%	mm	max. 6+6	max. 8+8	max. 12+12	max. 16+16
						max. 17+17

Technische Änderungen vorbehalten. Die Tabellenangaben beziehen sich auf die Standardausführung.

Wasserrückkühler optional:**Wasserrückkühlaggregat**mit vollhermetischem Motorkompressor
und digitaler Temperaturregelung

Typ LT Mini 09.5
 Artikel-Nr. 40-195-012

Kühlleistung 1,0kW
 Netzspannung 230V/50Hz
 Pumpenleistung 0,15kW
 Wassertank 6l

