

**DALEX**

SCHWEISSTECHNIK

# SF/SL/PL

DALEX HANDWERKMASCHINEN-PROGRAMM

BAUREIHE SF / SL / PL



DALEX Schweißmaschinen GmbH & Co. KG

ERFAHRUNG SCHWEISST ZUKUNFT  
EXPERIENCE WELDS FUTURE



[www.dalex.de](http://www.dalex.de)

## QUALITÄT IN SERIE

Fachkompetenz, Können und erstklassige Werkzeuge sind die Grundlagen handwerklicher Qualitätsarbeit. Mehr denn je ist dabei Flexibilität, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit gefragt. Mit dem an die speziellen Anforderungen handwerklichen Schweißens orientierten Angebot des Punktschweißmaschinenprogramms SF/SL und PL ist DALEX der kompetente Partner für das Handwerk.

Fußbetätigte Schwinghebel-Punktschweißmaschinen aus der **BAUREIHE SF** für präzises Schweißen von Blechen und Drähten. **Zuverlässig und flexibel.**

Druckluftbetätigte Schwinghebel-Punktschweißmaschinen der **BAUREIHE SL** mit erstklassigem Qualitäts- und Ausstattungsstandard. Für handwerkliches Schweißen mit der Charakteristik industrieller Fertigung. **Effektiv und rationell.**

Punktschweißmaschinen für handwerkliches Schweißen aus der **BAUREIHE PL** mit höchsten Ansprüchen an Punktfolge, Schweißleistung und Elektrodenkraft. **Produktiv und wirtschaftlich.**

### MERKMALE (SF / SL / PL)

- 14 abgestufte Punktschweißmaschinen
- bestes Preis- / Leistungsverhältnis
- Baukastensystem
- modifizierbares Standardprogramm
- umfangreiches Zubehörprogramm
- Hochleistungstransformatoren aus eigener Fertigung; keine thermischen Probleme im Schichtbetrieb
- leistungsstarke, robuste und moderne Technik „Made in Germany“

## BAUREIHE SF / SL

### SCHWINGHEBEL-PUNKTSCHWEISSMASCHINEN SF / SL

#### LEISTUNGSGRÖSSEN (SF/SL)

NENNLEISTUNG	SEKUNDÄR-KURZSCHLUSSSTROM
8 kVA	9,1 kA
12 kVA	11,2 kA
20 kVA	15,0 kA
30 kVA	20,0 kA
50 kVA	25,0 kA

#### AUSLADUNG

SF/SL 102/104	130 - 300 mm (Standard)
SF/SL 202/204/206	130 - 500 mm (Standard) 380 - 700 mm (Mehrpreis)

#### ARMABSTAND

SF/SL 102/104	160 mm
SF/SL 202/204/206	250 mm

#### ELEKTRODENKRAFT

SF 102/104	max. 2,2 kN (220 daN)
SL 102/104	max. 3,6 kN (360 daN)
SF 202/204/206	max. 3,6 kN (360 daN)
SL 202/204/206	max. 4,2 kN (420 daN)

**ELEKTRODENHUB** max. 50 mm



DRUCKLUFTANSCHLUSS  
NG20-63,7



## LEISTUNGSMERKMALE SERIE SF / SL 100



Robustes Maschinengestell mit DALEX Basis Technologie zum leichten Industrieinsatz.



Multifunktions-Schweißsteuerung mit Mikroprozessor und Sicherheitsschaltung.

Sprachenunabhängige Bedienung durch genormte Bildzeichen.



Wassergekühlter, geschichteter Hochleistungs-Transformator geeignet für hohe Leistung bei langer Einschaltdauer. Auch im Schichtbetrieb entstehen keine thermischen Probleme.



Hochwertige Qualitätskomponenten „Made in Germany“.





**LEISTUNGSMERKMALE PUNKTSCHWEISSMASCHINE  
SERIE SF / SL 200 MIT AFS-TECHNIK**



Extrem verwindungsfestes  
Maschinengestell für Elektroden-  
kräfte bis 420 daN zum Schweißen  
von Edelstahl etc.



Multifunktions-Schweißsteuerung  
mit Mikroprozessor und Sicher-  
heitsschaltung.  
Sprachenunabhängige Bedienung  
durch genormte Bildzeichen



Hochwertige Qualitätskomponen-  
ten „Made in Germany“



Wassergekühlter, geschichteter  
Hochleistungs-Transformator  
geeignet für hohe Leistung bei  
langer Einschaltdauer. Auch im  
Schichtbetrieb entstehen keine  
thermischen Probleme

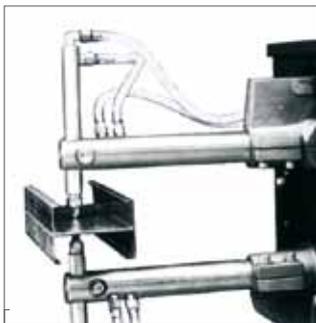


Leicht verstellbare Öffnungsbe-  
grenzung der Oberarmatur



Sehr gute Zugänglichkeit der  
Maschine für Service und Wartung

**ZUSATZAUSSTATTUNGEN FÜR SF- / SL-BAUREIHE**



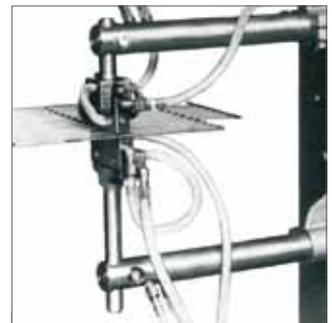
**STANDARD-ELEKTRODENARMATUR**  
zum Verschweißen von C-Profilblechen



**WINKEL-ELEKTRODENHALTER**  
zum Punktschweißen von Stahlprofilen



**SCHWENKARMATUR**  
zum Schweißen schwer zugänglicher Stellen: Die Elektrodenhalter können axial- und der untere Elektrodenarm radial- und höhenverstellbar werden.



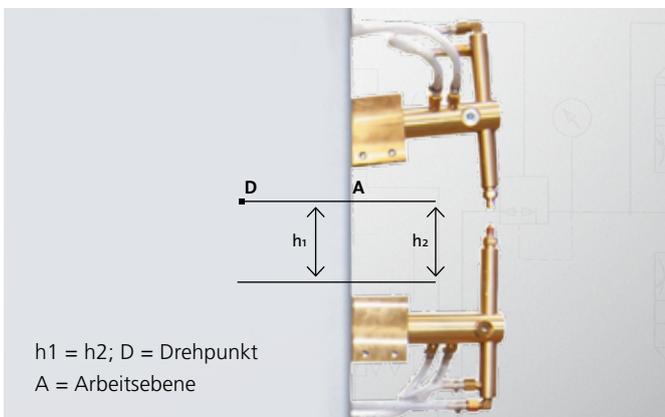
**PENDEL- UND BALKEN-ELEKTRODENHALTER**  
zum Verschweißen von Drahtgittern



**SCHRAUBSTOCKELEKTRODE**  
zum Schweißen einer Blechscheibe auf einen Rundstab, der in einer Schraubstockelektrode stromführend gespannt wird.



**ROHRARM**  
zum Punktschweißen von zylindrischen Teilen. Die Armatur ist stufenlos von 130-500 mm verstellbar.



**DALEX ANTI FRICTION SYSTEM (AFS)**

Durch die Verlagerung des Drehpunktes der Oberarmatur auf die Arbeitsebene der Unterarmatur wird das reibungsfreie Aufsetzen der Elektroden garantiert. Kraft und Strom werden exakt ins Werkstück eingebracht, die Schweißung ist sicher.

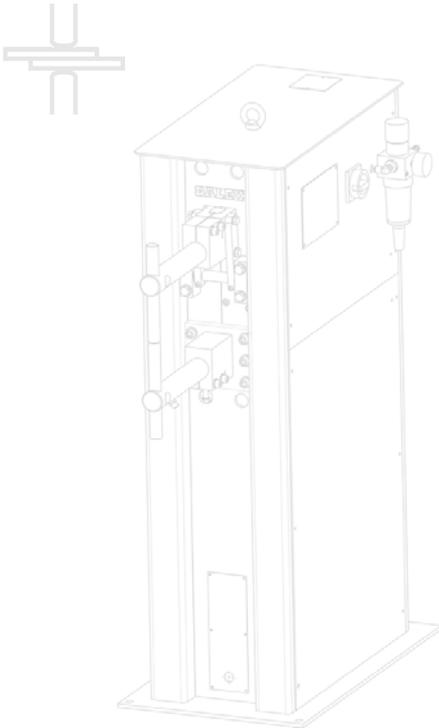


**SL 206 MIT SCHWENKARMATUR**

Zum Schweißen schwer zugänglicher Stellen. Die Elektrodenhalter der Schwenkarmatur können axial- und der untere Elektrodenhalter zusätzlich radial- und höhenverstellbar werden.

## BAUREIHE SF 100 / SF 200

SCHWINGHEBEL-  
Punktschweißmaschine  
(FUSSBETÄTIGT)



Typ SF 102



### TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED	8 kVA
--------------------------	-------

Sekundär-Kurzschlussstrom	9,1 kA
---------------------------	--------

Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 300 mm
--------------------------------------	--------------

Armabstand	160 mm
------------	--------

Elektrodenkraft / Hub	2,2 kN (220 daN) 50 mm
-----------------------	---------------------------

Typ SF 104



### TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED	12 kVA
--------------------------	--------

Sekundär-Kurzschlussstrom	11,2 kA
---------------------------	---------

Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 300 mm
--------------------------------------	--------------

Armabstand	160 mm
------------	--------

Elektrodenkraft / Hub	2,2 kN (220 daN) 50 mm
-----------------------	---------------------------

## BAUREIHE SL 100 / SL 200

SCHWINGHEBEL-  
Punktschweißmaschine  
(DRUCKLUFTBETÄTIGT)



Typ SL 102



### TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED	8 kVA
--------------------------	-------

Sekundär-Kurzschlussstrom	9,1 kA
---------------------------	--------

Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 300 mm
--------------------------------------	--------------

Armabstand	160 mm
------------	--------

Elektrodenkraft / Hub	3,6 kN (360 daN) 50 mm
-----------------------	---------------------------

Typ SL 104



### TECHNISCHE DATEN

Nennleistung bei 50 % ED	12 kVA
--------------------------	--------

Sekundär-Kurzschlussstrom	11,2 kA
---------------------------	---------

Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 300 mm
--------------------------------------	--------------

Armabstand	160 mm
------------	--------

Elektrodenkraft / Hub	3,6 kN (360 daN) 50 mm
-----------------------	---------------------------

**Typ SF 202**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	20 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	15 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 500 mm
Armabstand	250 mm
Elektrodenkraft / Hub	3,6 kN (360 daN) / 50 mm

**Typ SF 204**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	30 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	20 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 500 mm
Armabstand	250 mm
Elektrodenkraft / Hub	3,6 kN (360 daN) / 50 mm

**Typ SF 206**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	50 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	25 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 500 mm
Armabstand	250 mm
Elektrodenkraft / Hub	3,6 kN (360 daN) / 50 mm

**Typ SL 202**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	20 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	15 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 500 mm
Armabstand	250 mm
Elektrodenkraft / Hub	4,2 kN (420 daN) / 50 mm

**Typ SL 204**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	30 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	20 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 500 mm
Armabstand	250 mm
Elektrodenkraft / Hub	4,2 kN (420 daN) / 50 mm

**Typ SL 206**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	50 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	25 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	130 - 500 mm
Armabstand	250 mm
Elektrodenkraft / Hub	4,2 kN (420 daN) / 50 mm

**PARALLELHUB PUNKTSCHWEISSMASCHINE**



**LEISTUNGSGRÖSSEN (PL)**

NENNLEISTUNG	SEKUNDÄR-KURZSCHLUSSTROM
40 kVA	26,2 kA
63 kVA	31,5 kA
80 kVA	35,0 kA
100 kVA	41,5 kA

**AUSLADUNG**

PL 40/63	250 - 550 mm (Standard) 450 - 750 mm (Mehrpreis)
PL 80/100	350 - 650 mm (Standard)

**ARMABSTAND**

PL 40/63	150 mm oder 310 mm
PL 80/100	160 mm oder 360 mm

Leichtes Verändern von Armausladung und Armabstand durch Umsetzen machen flexible Produktion mit dieser Punktschweißmaschine möglich

**ELEKTRODENKRAFT**

max. 1 - 6 kN (100 - 600 daN)

Gegen Mehrpreis ist ein Doppelhubzylinder lieferbar, der die Geschwindigkeit der Hubfolge erhöht.

**ELEKTRODENHUB**

PL 40/63	max. 20 mm
PL 80/100	max. 65 mm

Zum Einfahren in das Bauteil oder Werkteil steht der längere Vorhub von 45 mm bei PL 40/63 bzw. 65 mm bei PL 80/100 zur Verfügung.

- 1** Elektrodenkraftzylinder mit Präzisionsführung und vorgebauter Elektrodenhalterung (optional Doppelhubausführung)
- 2** verstellbare Ausladung
- 3** Armabstand durch Umsetzen veränderbar
- 4** Im Vakuum vergossener Schichtkerntrafo in vier Leistungsstufen
- 5** Anbauschaltschrank nach VDE
- 6** Schweißstromauslösung durch Fußtaster
- 7** Massives Maschinengestell



**LEISTUNGSMERKMALE BAUREIHE PL**



Ausladung stufenlos verstellbar sowie höhenverstellbarer Armabstand durch 180° Drehung des unteren Auslegers

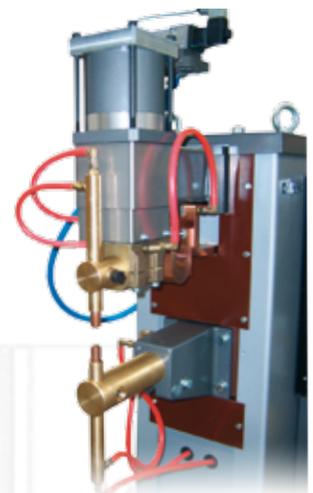
- PL 40: 250 - 550 mm
- PL 63: 450 - 750 mm
- PL 80: 350 - 650 mm
- PL 100: 350 - 650 mm



Wassergekühlter, geschichteter Hochleistungs-Transformator geeignet für hohe Leistung bei langer Einschaltdauer. Auch im Schichtbetrieb entstehen keine thermischen Probleme

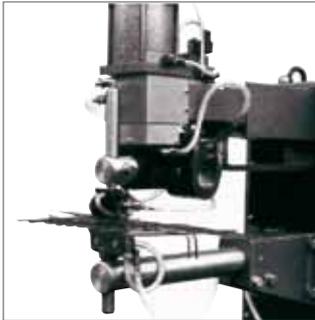


Multifunktions-Schweißsteuerung für komfortable Memoryfunktion von bis zu 8 Material- und Bauteil-Paarungen



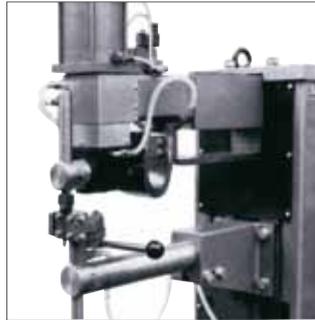
Parallel geführtes Elektrodenkraftsystem zur Einbringung von Kräften bis max 6 kN (600 daN)

## ZUSATZAUSSTATTUNGEN FÜR PL-BAUREIHE



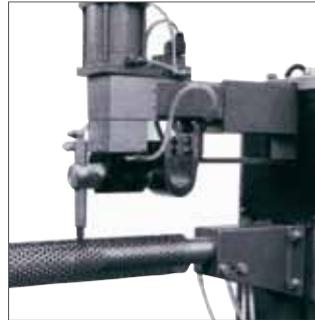
### PENDEL- UND BALKEN-ELEKTRODENHALTER

mehrere Schweißungen in einem Hub (z. B. bei Drahtkreuzen) erfordern einen Pendelelektrodenhalter oben und einen Balkenelektrodenhalter unten



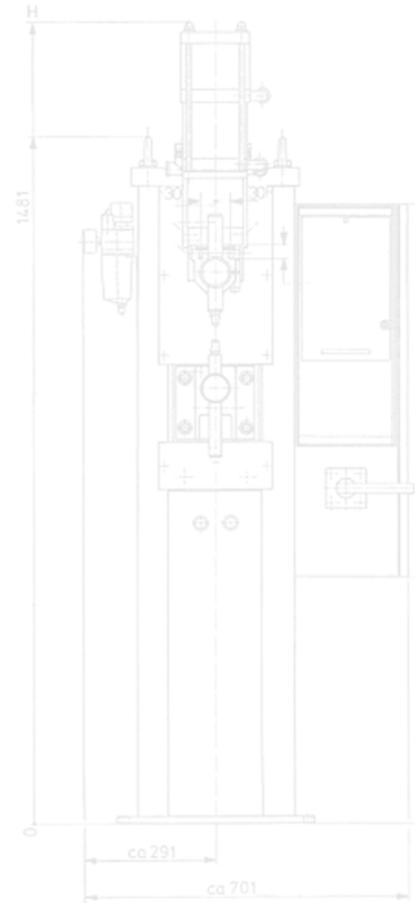
### SCHRAUBSTOCK-ELEKTRODE

zum Anschweißen von Bolzen, Gewindestiften usw. durch stromführendes Spannen

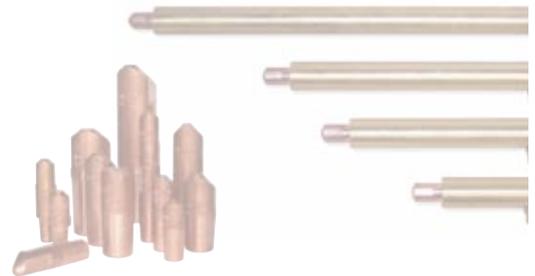


### ROHRARM

mit gerade oder schräg eingesetzter Elektrode



Weitere Zusatzausstattungen und Komponenten finden Sie in unserem Komponentenkatalog



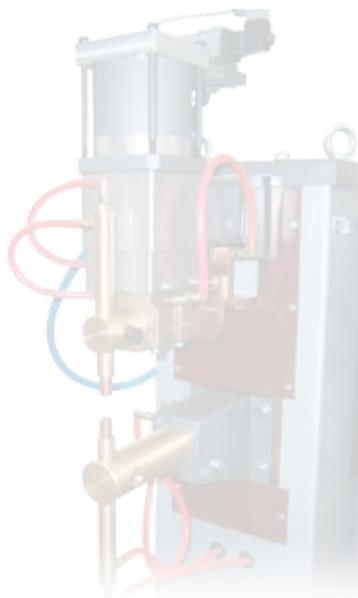
## ANWENDUNGSBEISPIEL PL-BAUREIHE



FLEXIBLE SCHWEISSAUFGABEN AM BEISPIEL TOPF-FERTIGUNG

**BAUREIHE PL**

PARALLELHUB-  
Punktschweißmaschine  
(DRUCKLUFTBETÄTIGT)



**Typ PL 40**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	40 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	26,2 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	250 - 550 mm
Armabstand	160 / 310 mm
Elektrodenkraft / Hub	1 - 6 kN (100 - 600 daN) / 65 mm

**Typ PL 63**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	63 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	31,5 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	250 - 550 mm
Armabstand	160 / 310 mm
Elektrodenkraft / Hub	1 - 6 kN (100 - 600 daN) / 65 mm

**Typ PL 80**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	80 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	35 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	350 - 650 mm
Armabstand	160 / 360 mm
Elektrodenkraft / Hub	1 - 6 kN (100 - 600 daN) / 90 mm

**Typ PL 100**



**TECHNISCHE DATEN**

Nennleistung bei 50 % ED	100 kVA
Sekundär-Kurzschlussstrom	41,5 kA
Armausladung (stufenlos verstellbar)	350 - 650 mm
Armabstand	160 / 360 mm
Elektrodenkraft / Hub	1 - 6 kN (100 - 600 daN) / 90 mm



DALEX  
Schweißmaschinen GmbH & Co. KG  
Koblenzer Straße 43  
D - 57537 Wissen

Tel. +49 (0) 2742-77-0  
Fax +49 (0) 2742-77-101

Internet: [www.dalex.de](http://www.dalex.de)  
E-Mail: [kontakt@dalex.de](mailto:kontakt@dalex.de)

 made  
in  
Germany