

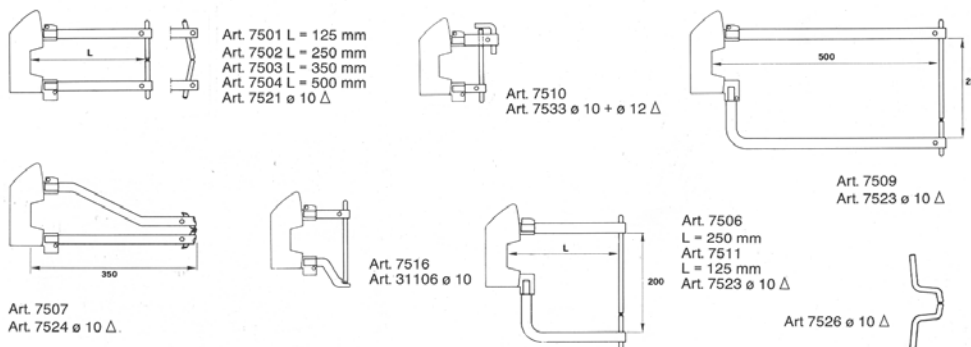
PUNKTSCHWEISSZANGEN FÜR KFZ REPARATUREN GEWERBE UND INDUSTRIE



- Punktschweißzange für die KFZ- Industrie.
- Schweißzeitbegrenzer eingebaut, regelbar von 2 – 65 Per.
- Eingebaute Schweiß Stromkontrolle. Sie bringt den Vorteil, das bei oxydierten oder verschmutzten Blechen erst bei richtigen Schweißstrom die Maschine startet.
- Reguliermöglichkeit des Schweißdruckes mit Skala Anzeige in daN.
- Eine Vielfalt von auswechselbaren Schweißarmen.
- Transformator mit Isolationsklasse F. Geprüft mit 4000 V.

TRAGBARE HANDPUNKTSCHWEISSZANGE Type H 7900 2 KVA LUFTGEKÜHLT

Materialstärke mm	Punktanzahl /h	Elektroden ø mm	SCHWEISSTECHNISCHE WERTE Mat: ST 37 0,2%C			
			Ausladung mm	Elektrodendruck daN	Elektrodenhub mm	Max. Mat. Stärke mm
0,6 + 0,6	540	3,5				
0,8 + 0,8	380	4	125	120	55	2 + 2
1 + 1	300	4,5	250	70	105	1,8 + 1,8
1,2 + 1,2	260	4,5	350	50	135	1,5 + 1,5
1,5 + 1,5	120	5	500	40	185	1,2 + 1,2
1,8 + 1,8	100	5,5				
2 + 2	60	6				
ø 6 + 6	200	-				



WASSERGEKÜHLTE PUNKTSCHWEISSZANGEN

PNEUMATISCH BETÄTIGT TYPE P 7913 6 KVA

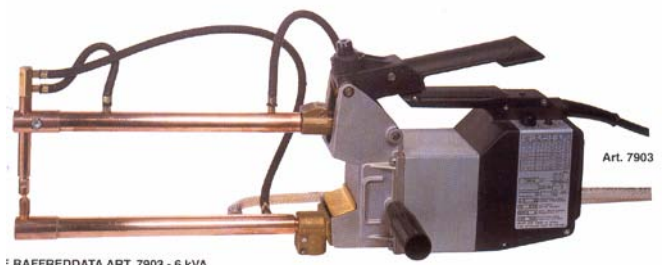
MANUELL MIT HANDBETÄTIGUNG TYPE H 7903 6 KVA

- Für leichte Produktion in Gewerbe und Industrie.
- Komplett mit eingebauten Synchron Schweißzeitbegrenzer regelbar von 2 — 65 Per.
- Leistungsregler stufenlos über ein Thyristormodul.
- Eingebaute Schweiß Stromkontrolle. Sie bringt den Vorteil, das bei oxydierten oder verschmutzten Blechen erst bei richtigen Schweißstrom die Maschine startet.
- Komplett wassergekühlt.
- Elektrodendruckeinstellung über Skala Anzeige in daN bei der Type H 7903.
- Elektrodendruckeinstellung über mitgelieferte Pressluftwärtungseinheit bei der Type P 7913.
- Drehkranz zum Schwenken und Drehen der Schweißzange mit Aufhängebügel für einen Gewichtsausgleichszug bei der Type P 7913.
- Auswechsellmöglichkeit für verschiedene wassergekühlte Armlängen.
- Transformator mit Isolationsklasse F. Geprüft mit 4000 V.

SCHWEISSTECHNISCHE WERTE Mat: ST 37 0,2%C

Ausladung mm	Druck daN	Elektrodenhub mm	Max. Materialstärke mm
150	120	35	2 + 2
250	70	50	1,8 + 1,8
350	52	65	1,5 + 1,5
500	40	90	1,2 + 1,2

Mat. Stärke mm	Punktanzahl /h	Elektroden ø mm
0,8 + 0,8	2000	4
1 + 1	1600	4,5
1,2 + 1,2	1000	5
1,5 + 1,5	700	5,5
1,8 + 1,8	700	6
ø 5 + 5	1100	-
ø 6 + 6	500	-



: RAFFREDDATA ART. 7903 - 6 kVA

Aumühlweg 17-19, Halle E Top 11 / A-2544 A - Leobersdorf – AUSTRIA / Landesgericht Wiener Neustadt unter FN119259g

UID-Nr. ATU 14720408 Tel. :+43 (2256) 62785 / Fax +43 (02256) 62785 18 / e-mail: office@silat.at / www.silat.at

TECHNISCHE DATEN EN

50063 – ISO 669

		H7900	P7913	H7903
Nennleistung bei 50% ED	KVA	2	6	6
Anschluß Spannung 50 HZ	V	400	400	400
Netzsicherung träge	A	16	16	16
Kabelquerschnitt bis 20 m	mm ²	2,5	2,5	2,5
Anschlußleistung	KVA	9,5	13,5	13,5
Schweißleistung max.	KVA	13	18	18
Kurzschluß Strom max.	KA	7,2	8,2	8,2
Schweiß Strom max.	KA	5,7	6,5	6,5
Dauer Schweiß Strom	KA	0,62	1,5	1,5
Sekundär Leerlaufspannung	V	2,3	2,7	2,7
Armausladung Min.	mm	125	150	150
Elektrodruck max. (kürzeste Ausldg.)	daN	120	120	120
Schweißhub Öffnung	mm	55	35	35
Vorhub Öffnung	mm	-	-	-
Armaabstand	mm	96	94	94
Armausladung Max.	mm	500	500	500
Elektrodruck Max. (Längste Ausldg.)	daN	40	40	40
Preßluftanschluß	bar	-	6	-
Luftverbrauch für 1000 Pkt. bei 5 bar	m ³	-	1	-
Kühlwasserverbrauch bei 2,5 bar	Lt/Min.	-	2,5	2,5
SCHWEISSLEISTUNG Max. ST 37 0,2% C				
Bei kürzester Ausladung Blech	mm	2+2	2+2	2+2
Bei kürzester Ausladung Draht ø	mm	6+6	6+6	6+6
Bei längster Ausladung Blech	mm	1,2+1,2	1,2+1,2	1,2+1,2
Bei längster Ausladung Draht ø	mm	2,5+2,5	2,5+2,5	2,5+2,5
STEUERUNGEN				
Digital mit Thyristormodul				
Synchron mit Thyristormodul		●	●	●
Schweißkontrolle-Kompensation		●	●	●
BETÄTIGUNG				
Manuell		●		●
Pneumatisch			●	
ABMESSUNG OHNE Schweißarme				
Gewicht	kg	9	12	10,3
Länge	mm	370	380	335
Breite	mm	90	280	120
Höhe	mm	230	240	200

RIA / Landesgericht Wiener Neustadt unter FN119259g