

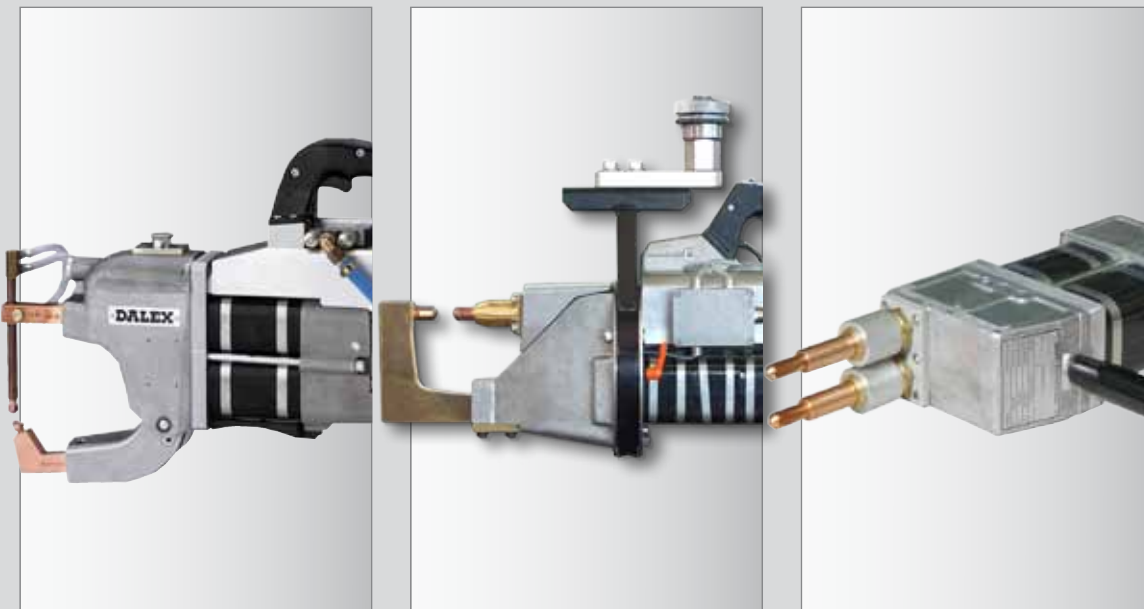
DALEX

SCHWEISSTECHNIK

HANDZANGEN

DALEX HANDSCHWEISSZANGEN

SERIE 31 / 32 / 33 / 35



DALEX Schweißmaschinen GmbH & Co. KG

ERFAHRUNG SCHWEISST ZUKUNFT
EXPERIENCE WELDS FUTURE



www.dalex.de

**Robust, mobil
handlich**



DALEX PUNKT-HANDSCHWEISSZANGEN

Mit DALEX-Punktschweißzangen der Serie 31, 32, 33 und 35 haben Sie die ganze Leistungsvielfalt des Widerstandsschweißens in der Hand. Im handwerklichen Betrieb und im industriellen Serieneinsatz bilden sie ein flexibles und mobiles Produktionsmittel.

Hoher Strom und große Elektrodenkraft ermöglichen kurze Schweißzeiten und sorgen so für die Erhaltung von Qualität und Beschaffenheit des Materials und erstklassige Schweißergebnisse. Mit Mittelfrequenztechnik kann dies auch bei hochfesten Stählen und Aluminium gewährleistet werden.

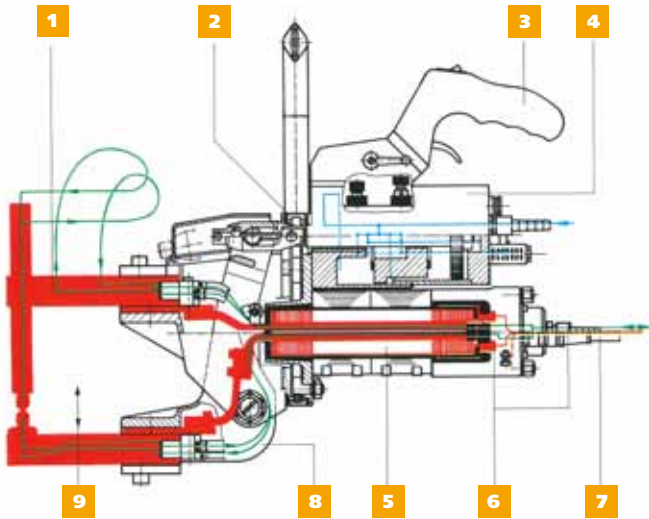
Optimal auf Ihre Anforderung abgestimmt, liefert DALEX das komplette Paket bestehend aus Schweißzange, Steuerung, Schlauchpaket, Kühlung und Federzug.

Zusätzlich führen wir ein umfangreiches Armaturen- und Zubehör-Sortiment, um flexibel auf die unterschiedlichsten Anwendungsfälle und Bauteilgeometrien reagieren zu können.*



*Zusatzausstattungen und Komponenten finden Sie in unserem Katalog Zubehör für Handschweißzangen

AUFBAU EINER PUNKTSCHWEISSZANGE



- 1** Vierkantrohr-Elektrodenarm aus verwindungssteifen Profil
- 2** Kardan-Aufhängung, betriebssicher, leichtgängig
- 3** Handgriff mit Bedienelementen für den Elektrodenkraftzylinder, bei handbetätigten Punktschweißzangen, Handhebel
- 4** Elektrodenkraftzylinder Doppelhub (nur bei druckluftbetätigten Punktschweißzangen)
- 5** Schweißtransformator im Vakuum vergossen, ab Typ A3119 wassergekühlt, Isolierklasse „F“
- 6** Intensive Wasserkühlung erforderlich zum Erzielen einer hohen Einschaltdauer (ab Typ A3119) (separater Wasserrückkühler erforderlich)
- 7** Anschlusskabel und Steuerleitung serienmäßig 10 m (bei Typ A3111 bis A3119 - 5 m)
- 8** Beweglicher Unterarm
- 9** Praxisgerechter Armabstand kann erweitert werden

LEISTUNGSGRÖSSEN (MODELLABHÄNGIG)

- **NENNLEISTUNG** (50 % ED) von 2,4 - 63 kVA
- **ELEKTRODENKRAFT** von 1,8 - 7,3 kN (180 - 730 daN)
- **ARMABSTAND** von 120 - 170 mm (modellabhängig)
- **ABSICHERUNG** von 16 - 100 A
- **SEKUNDÄR-KURZSCHLUSSSTROM** von 8,5 - 26,3 kA
- **STROMARTEN** Wechselstrom (AC) und Mittelfrequenztechnik (MF)
- **ZYLINDERVARIANTEN** Einfachhub und Doppelhub
- **BAUFORMEN** C und X



PUNKTSCHWEISSZANGE A 3112



- handbetätigt
- luftgekühlt
- mit Doppelhubmechanik und Kurzhubraste:
Kurzhub 25 mm, Langhub 57 mm

ANWENDUNGSGEBIETE

- Kfz- Handwerk und Karrosseriebetriebe
- kleines Reparaturaufkommen oder Außenhaut-Schadensbeseitigung

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	2,4 kVA
Armabstand	120 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	1,8 kN
Sek. Kurzschlussstrom	8,5 kA
Absicherung	16 A
Schweißleistung	Stahlblech 3 + 3 mm max. (bei 120 mm Ausladung)
Steuergerät	RS 15 Z 16 oder Variospot 3.3
Kühlung	luftgekühlt
Gewicht	10,5 kg
Bestell-Nummer	A3112.11079.1

MERKMALE

- manuelle Bedienung
- mit Elektrodenkraftschalter und Sekundärumschwandler für die Stromkontrolle
- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant-Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der hohen Elektrodenkraft
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen-Programm
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- Aufhängebügel mit Aufhängebacken oder Kardanaufhängung (auf Wunsch)
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- druckabhängige Stromauslösung
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 5 m Standardlänge und niedrigen Anschlusswerten

PUNKTSCHWEISSZANGE A 3119


- handbetätigt
- wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- mit Doppelhubmechanik und Kurzhubraste:
Kurzhub 25 mm, Langhub 57 mm

ANWENDUNGSGEBIETE

- Kfz- Handwerk und Karosseriebetriebe
- ständiges Reparaturaufkommen einschließlich Rahmenschäden
- Neubau-Fertigung und hohes Reparaturaufkommen aller Schäden einschließlich Dachhaut

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	8,0 kVA
Armaabstand	120 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	1,8 kN
Sek. Kurzschlussstrom	9,5 kA
Absicherung	16 A
Schweißleistung	Stahlblech 3 + 3 mm max. (bei 120 mm Armaausladung)
Steuergerät	RS 15 Z 16 oder Variospot 3.3
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 1
Federzug	D 4/17
Gewicht	12,2 kg
Bestell-Nummer	A3119.15064.1

MERKMALE

- manuelle Bedienung
- mit Elektrodenkraftschalter und Sekundärumschwandler für die Stromkontrolle
- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant-Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der hohen Elektrodenkraft
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen-Programm
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- Aufhängebügel mit Aufhängebacken oder Kardanaufhängung (auf Wunsch)
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung (A 3119 K)
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- druckabhängige Stromauslösung
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 5 m Standardlänge und niedrigen Anschlusswerten

PUNKTSCHWEISSZANGE A 3139 S3



- druckluftbetätigt
- wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- mit Doppelhubmechanik
Langhub 52 mm, Arbeitshub 27 mm

ANWENDUNGSGEBIETE

- Kfz- Handwerk und Karrosseriefachbetriebe
- ständiges Reparaturaufkommen
- schwierige Reparaturen z. B. Rahmenschäden

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	8,0 kVA
Armaabstand	120 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	3,0 kN
Sek. Kurzschlussstrom	9,5 kA
Absicherung	16 A
Schweißleistung	Stahlblech 3 + 3 mm max. (bei 120 mm Armausladung)
Steuergerät	RS 15 Z 16 oder Variospot 3.3
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 1
Federzug (für A 3139 S2)	D 4/21 oder D 5/30
Gewicht	15,5 kg
Bestell-Nummer	A3139S3.15068.1 A3139S2.15067.1

MERKMALE

- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant-Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der hohen Elektrodenkraft
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen-Programm
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung (A 3139 S2)
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standardlänge und niedrigen Anschlusswerten

DOPPELPUNKTER 3151-3 / 3156-3


- handbetätigt
- Typ 3151-3 luftgekühlt
- Typ 3156-3 wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- Elektrodenkraft wird manuell erzeugt
- Elektrodenhalter sind einzeln abgefedert

ANWENDUNGSGEBIETE

- für Punktschweißverbindungen bei einseitiger Zugänglichkeit

TECHNISCHE DATEN 3151-3

Nennleistung (50 % ED)	3,4 kVA
Elektrodenabstand	38 mm
Arbeitshub	5 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	0,2 kN + 0,2 kN
Sek. Kurzschlussstrom	10,4 kA
Schweißleistung	Stahlblech 1 + 1 mm
Steuergerät	RS 15 Z 16
Kühlung	luftgekühlt
Gewicht	11,6 kg
Bestell-Nummer	3151_3.11098.1

TECHNISCHE DATEN 3156-3

Nennleistung (50 % ED)	7,9 kVA
Elektrodenabstand	38 mm
Arbeitshub	5 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	0,2 kN + 0,2 kN
Sek. Kurzschlussstrom	10,4 kA
Schweißleistung	Stahlblech 1 + 1 mm
Steuergerät	RS 15 Z 16
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 1
Gewicht	12,6 kg
Bestell-Nummer	3156_3.11099.1

VERFAHREN

- Doppelpunktschweißen ist ein indirektes Schweißverfahren, bei dem die Strompotentiale nebeneinander angeordnet sind
- Voraussetzung für reproduzierbare Schweißergebnisse sind planliegende Bleche

PUNKTSCHWEISSZANGE 3228-4



- druckluftbetätigt
- wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- mit Doppelhubzylinder
Langhub 75 mm, Vorhub 50 mm
Arbeitshub mit Hubverstellung 0 - 25 mm

ANWENDUNGSGEBIETE

- Handwerk
- industrielle Einsatzzwecke

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	16,0 kVA
Armabstand / erweiterter Armabstand	130 mm / 230 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	2,7 kN
Sek. Kurzschlussstrom	13,5 kA
Absicherung	25 A
Schweißleistung	Stahlblech 3 + 3 /max. 4 + 4 mm (bei 170 mm Armausladung)
Steuergerät	B200 Beistellsteuerung mit Steuereinschub MPS 10
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 1
Federzug	D 5/45
Gewicht	39,5 kg
Bestell-Nummer	3228_4.11069.1

MERKMALE

- hohe Punktfolge durch Doppelhubzylinder
- 5/2-Wege-Magnetventil
- Zange und Elektrodenarme wassergekühlt
(separater Wasserrückkühler erforderlich)
- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant-Elektrodenarme zur
optimalen Wirksamkeit der Elektrodenkraft
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und
Sekundärkreis (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- geschlossener Kardanring mit Sicherheitsaufhängung
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes
Armaturen-Programm
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange
durch Kardanaufhängung
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte
Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard - Länge und
niedrigen Anschlusswerte

PUNKTSCHWEISSZANGE 3238-4



- druckluftbetätigt
- wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- mit Doppelhubzylinder
Langhub 75 mm, Vorhub 50 mm
Arbeitshub mit Hubverstellung 0 - 25 mm

ANWENDUNGSGEBIETE

- Handwerk
- industrielle Einsatzzwecke

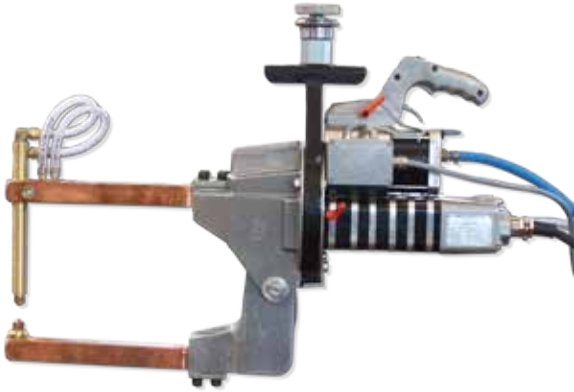
TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	16,0 kVA
Armabstand / erweiterter Armabstand	130 mm / 230 mm
Elektrodenkraft <small>(1 kN = 100 daN)</small>	2,7 kN
Sek. Kurzschlussstrom	13,5 kA
Absicherung	25 A
Schweißleistung	Stahlblech 3 + 3 /max. 4 + 4 mm (bei 170 mm Armausladung)
Steuergerät	RS 15 Z 32
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 1
Federzug	D 5/45
Gewicht	38 kg
Bestell-Nummer	3238_4.11070.1

MERKMALE

- hohe Punktfolge durch Doppelhubzylinder
- mit Handsteuerventil
- mit Elektrodenkraftschalter
- Zange und Elektrodenarme wassergekühlt (separater Wasserrückkühler erforderlich)
- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant-Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der Elektrodenkraft
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- geschlossener Kardanring mit Sicherheitsaufhängung
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen-Programm
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard - Länge und niedrigen Anschlusswerte

PUNKTSCHWEISSZANGE 3328-6



- druckluftbetätigt
- wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- mit Doppelhubzylinder
Langhub 51 mm, Vorhub 33 mm,
Arbeitshub mit Hubverstellung 0 - 18 mm
- erhältlich in Mittelfrequenztechnik bis 90 kVA

ANWENDUNGSGEBIETE

- für den industriellen Serieneinsatz

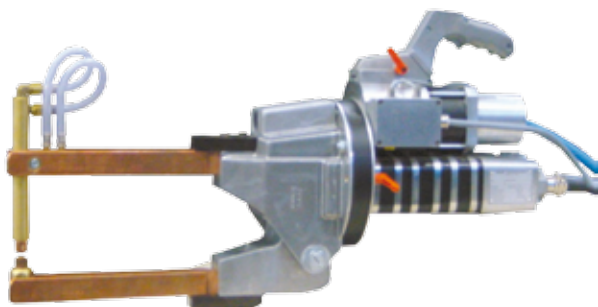
TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	25 kVA
Armabstand erweiterter Armabstand	118 mm 248 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	6,0 kN
Sek. Kurzschlussstrom	22,5 kA
Absicherung	63 A
Schweißleistung	Stahlblech 4 + 4 mm (bei 170 mm Armausladung)
Steuergerät	Beistellsteuerung B200 mit Steuereinschub MPS 10
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 1
Federzug	D 5/60 (bei Ausladung 170 - 350 mm) D 5/75 (bei Ausladung 500 - 800 mm)
Gewicht	51,5 kg
Bestell-Nummer	3328_6.11106.1_1

MERKMALE

- Hubverstellung leicht bedienbar
- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme mit elektronenstrahlgeschweißten Kopfstücken
- durchbiegungsarme Vierkant-Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der Elektrodenkraft
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- Verschiebestück für größere Horizontalverstellung
- elektro-pneumatische Langhub-Bedienung
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- universeller Einsatz - ermöglicht durch einen Zylinder mit 6,0 kN Elektrodenkraft
- geschlossener Kardanring mit Sicherheitsaufhängung
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen-Programm
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard-Länge und niedrigen Anschlusswerten

PUNKTSCHWEISSZANGE 3329



- druckluftbetätigt
- wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- mit Doppelhubzylinder
Langhub 60 mm, Vorhub 40 mm,
Arbeitshub mit Hubverstellung 0 - 20 mm
- erhältlich in Mittelfrequenztechnik bis 90 kVA

ANWENDUNGSGEBIETE

- für den industriellen Serieneinsatz

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	25 kVA
Armabstand erweiterter Armabstand	140 mm 230 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	4,4 kN
Sek. Kurzschlussstrom	17 kA
Absicherung	50 A
Schweißleistung	Stahlblech 3 + 3 /max. 4 + 4 mm (bei 170 mm Aurmausladung)
Steuergerät	Beistellsteuerung B200 mit Steuereinschub MPS 10
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 1
Federzug	D 5/60
Gewicht	46,5 kg
Bestell-Nummer	3329.16474.1

MERKMALE

- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant-Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der Elektrodenkraft
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- geschlossener Kardanring mit Sicherheitsaufhängung
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen-Programm
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard-Länge und niedrigen Anschlusswerten

PUNKTSCHWEISSZANGE 3346-4



- druckluftbetätigt
- wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- C-Zange
- wahlweise Einfachhubzylinder und Zustellhub 5 - 45 mm oder Doppelhubzylinder, Elektrodenhub max. 70 mm
- erhältlich in Mittelfrequenztechnik bis 90 kVA

ANWENDUNGSGEBIETE

- industrielle Einsatzzwecke

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	22 kVA
Armabstand	100 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	3,6 kN
Sek. Kurzschlussstrom	17 kA
Absicherung	36 A
Schweißleistung	Stahlblech 3 + 3 /max. 4 + 4 mm
Steuergerät	Beistellsteuerung B200 mit Steuereinschub MPS 10
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 1
Federzug	D 5/45
Gewicht	40,5 kg
Bestell-Nummer	3346_4.11073.1

MERKMALE

- hohe Punktfolge durch Einfachhubzylinder und Zustellhub
- 5/2-Wege Magnetventil
- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant-Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der Elektrodenkraft
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- geschlossener Kardanring mit Sicherheitsaufhängung
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen-Programm
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard-Länge und niedrigen Anschlusswerten

PUNKTSCHWEISSZANGE 3349



- druckluftbetätigt
- wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- C-Zange
- wahlweise Einfachhubzylinder und Zustellhub 5 - 45 mm oder Doppelhubzylinder, Elektrodenhub max. 70 mm
- erhältlich in Mittelfrequenztechnik bis 90 kVA

ANWENDUNGSGEBIETE

- Handwerk
- industrielle Einsatzzwecke

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	35,0 kVA
Armlabstand	100 mm
Elektrodenkraft <small>(1 kN = 100 daN)</small>	3,6 kN
Sek. Kurzschlussstrom	13,5 kA
Absicherung	80 A
Schweißleistung	Stahlblech 3 + 3 /max. 4 + 4 mm
Steuergerät	Beistellsteuerung B200 mit Steuereinschub MPS 10
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 1
Federzug	D 5/75
Gewicht	59 kg
Bestell-Nummer	3349.16480.1

MERKMALE

- hohe Punktfolge durch Einfachhubzylinder und Zustellhub
- 5/2-Wege Magnetventil
- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkan-Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der hohen Elektrodenkraft
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen-Programm
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- geschlossener Kardanring mit Sicherheitsaufhängung
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung
- Schweißtransformator in Gießharz-Verbundbauweise
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlußkabel mit 10 m Standardlänge und niedrigen Anschlußwerten

PUNKTSCHWEISSZANGE 3528-4



- druckluftbetätigt
- wassergekühlt (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- mit Doppelhubzylinder
Langhub 62 mm, Vorhub 40 mm
Arbeitshub mit Hubverstellung 0 - 22 mm
- erhältlich in Mittelfrequenztechnik 180 bis 250 kVA

ANWENDUNGSGEBIETE

- industrielle Einsatzzwecke
- für höchste Beanspruchung
- auch für NE-Metalle

TECHNISCHE DATEN

Nennleistung (50 % ED)	63 kVA
Armabstand	170 mm
Elektrodenkraft (1 kN = 100 daN)	7,3 kN
Sek. Kurzschlussstrom	31 kA
Absicherung	100 A
Schweißleistung	Stahlblech 5 + 5 /max. 6 + 6 mm
Steuergerät	Beistellsteuerung B200 mit Steuereinschub MPS 10
Kühlung	Wasserrückkühler COOL 2
Federzug	abhängig von der Armaturen- ausladung
Gewicht	98 kg
Bestell-Nummer	3528_4.11077.1

MERKMALE

- hohe Punktfolge durch geringen Luftverbrauch
- verwindungssteife Vierkant-Elektrodenarme
- durchbiegungsarme Vierkant-Elektrodenarme zur optimalen Wirksamkeit der hohen Elektrodenkraft
- verdrehsichere Vierkant-Aufnahme im Zangenkörper
- intensiv gekühlter Schweißtransformator und Sekundärkreis (sep. Wasserrückkühler erforderlich)
- geschlossener Kardanring mit Sicherheitsaufhängung
- universeller Einsatz - ermöglicht durch ein umfassendes Armaturen-Programm
- leichtes Positionieren der Punktschweißzange durch Kardanaufhängung
- Schweißtransformator in Gießharz Verbundbauweise mit Schnittbandkern
- gleichbleibende Schweißqualität durch die gewählte Verbundbauweise
- Kniehebelsystem für den Elektrodenkraftaufbau
- Anschlusskabel mit 10 m Standard - Länge und niedrigen Anschlusswerten

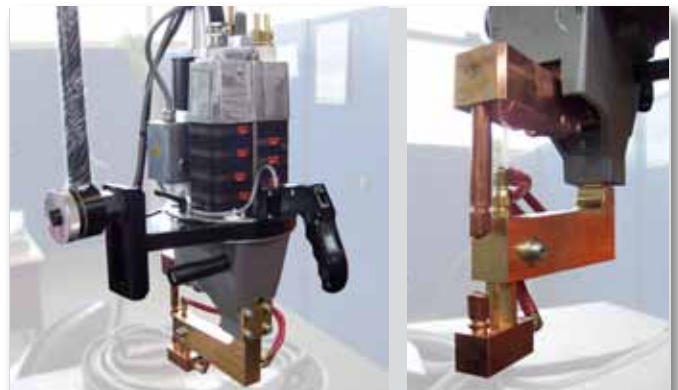
MODIFIZIERTE HANDSCHWEISSZANGEN

Für spezielle Aufgaben und individuelle Bauteile entwickelt und fertigt DALEX optimal auf Ihren Anwendungsfall zugeschnittene Handschweißzangenlösungen.



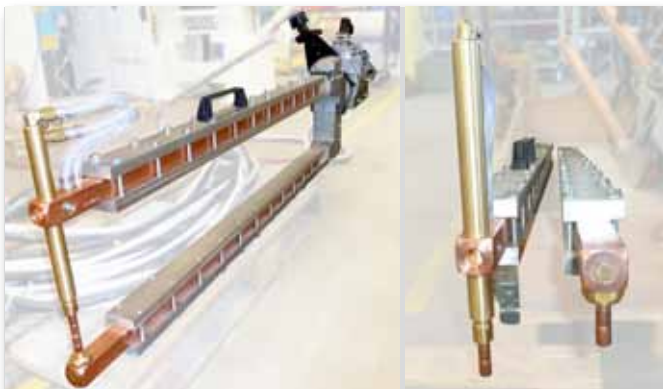
BESCHREIBUNG

Zange mit Sonderschweißarmatur für das Schweißen von Armierungskörben



BESCHREIBUNG

Zange mit Sonderschweißarmatur angepasst an eine komplexe Bauteilgeometrie



BESCHREIBUNG

Zange mit Langarmarmatur zum Schweißen von Stahltüren und Garagentoren



BESCHREIBUNG

Zange mit Sonderarmatur zum Aufsetzen und Abstützen auf eine ebene Grundfläche



 made
 in
 Germany

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

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

Internet: www.dalex.de
E-Mail: kontakt@dalex.de