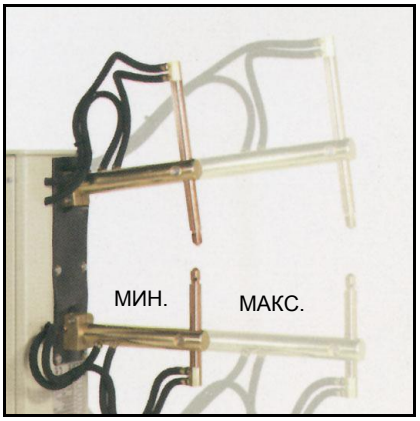
TECNA®

S.p.A. - Via Grieco 25/27 - 40024 Castel S. Pietro Terme, Болонья, Италия
Тел. +39.051.6954400 - Тел. 051.6954410 - Факс +39.051.6954490
e-mail: sales@tecna.net http://www.tecna.net

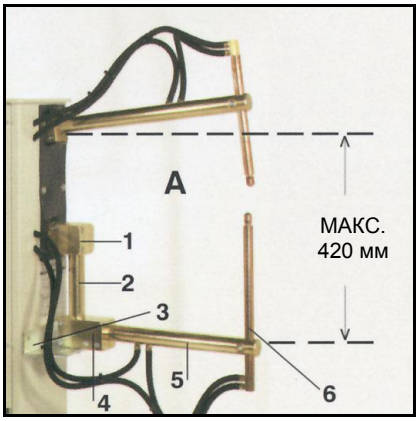
СВАРОЧНЫЕ МАШИНЫ МОЩНОСТЬЮ 16-25 кВА С РАДИАЛЬНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА, С МЕХАНИЧЕСКИМ И ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

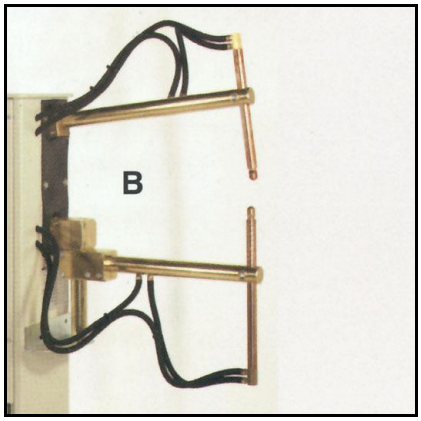
ОБЩИЕ ДАННЫЕ

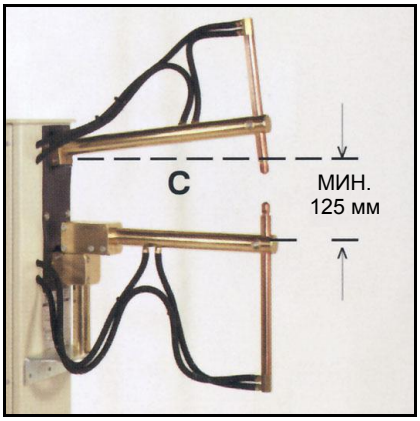
- Регулируемый вылет плеч.
- Медно-хромовые электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы при тяжелых режимах работы, для прямой и угловой установки электродов.
- Регулируемый ход электродов.
- Трансформатор залитый эпоксидной смолой.
- Водоохлаждаемые трансформатор, плечи, электроды и электрододержатели.
- Встроенный микропроцессорный блок управления сварочными параметрами.
  - **Машины с механическим приводом:**
- Регулируемое усилие на электродах. Включение сварочного цикла происходит только при достижении необходимого усилия.
- Педаль с регулируемой длиной.
  - **Машины с пневматическим приводом:**
- Пневматический цилиндр, не требующий смазки.
- Регулировка усилия на электродах при помощи воздушного фильтра-регулятора с полуавтоматической системой слива конденсата.
- Клапаны регулировки скорости смыкания и раскрытия электродов, глушители шума выпуска воздуха.
- Специальная педаль управления, которая, помимо стандартного варианта использования в автоматическом и одиночном режимах, позволяет оператору совмещать свариваемые детали и начинать сварку только в случае их правильной установки.
- Возможность установки второй электрической педали управления Арт. 70462. Добавление второй педали управления позволяет вызывать две независимые программы сварки для выполнения двух разных по параметрам типов сварочных работ на одной детали.



Регулируемый вылет плеч в зависимости от выполняемой работы.







Арт. 70364 – Нижнее плечо с регулируемым раствором для машин № 4603N, 4604N, 4606N, 4608N, 4609N, 4610N, 4611N (детали 1-2-3-4-5-6)

A = Максимальный раствор плеч
B = Промежуточный раствор плеч
C = Минимальный раствор плеч

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИ СВАРКЕ НИЗКОУГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ

Арт. №	Вылет плеч (L) мм	Толщина мм	Ø мм
4602N	230-550	3 + 3	10 + 10
4603N	230-550	4 + 4	12 + 12
4604N	380-700	3 + 3	10 + 10
4605N	230-550	5 + 5	14 + 14
4606N	380-700	4 + 4	12 + 12
4607N	230-550	3 + 3	10 + 10
4608N	230-550	4 + 4	12 + 12
4609N	380-700	3 + 3	10 + 10
4610N	230-550	5 + 5	14 + 14
4611N	380-700	4 + 4	12 + 12

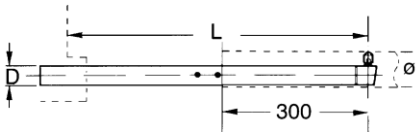
Толщина мм	Вылет плеч мм	Ø электрода мм	Время сварки	Кол-во точек в час
16 кВА				
0,8 + 0,8	230	5	6	4000
1,5 + 1,5	230	5.5	14	2800
2,5 + 2,5	230	7.5	60	600
2 + 2	550	7	55	1000
1,5 + 1,5	700	6	50	1000
Ø 10 + Ø 10	230	~ 16	45	700
20 кВА				
0,8 + 0,8	230	4,5	5	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
25 кВА				
0,8 + 0,8	230	4,5	5	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
4 + 4	230	11	80	220
Ø 6 + Ø 6	550	~ 16	15	4000
Ø 8 + Ø 8	230	~ 16	20	1600
Ø 12 + Ø 12	230	~ 16	40	500

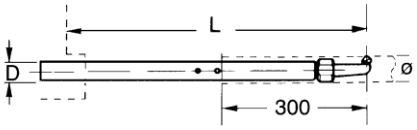
ПАРАМЕТРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ (В СООТВЕТСТВИИ С EN50063-ISO-669)

Изделие		**4602N**	**4603N**	**4604N**	**4605N**	**4606N**	**4607N**	**4608N**	**4609N**	**4610N**	**4611N**
Механический привод		•	•	•	•	•					
Пневматический привод							•	•	•	•	•
Фото	№	4	4	6	4	4	1	1	3	1	2
Регулируемый вылет плеч											
Номинальная мощность при ПВ=50%	кВА	16	20	20	25	25	16	20	20	25	25
Максимальная мощность при сварке	кВА	35	48	39	68	55	35	48	38	68	55
Напряжение холостого хода вторичного контура	В	3,4	4	4	4,6	4,6	3,4	4	4	4,6	4,6
Максимальный ток КЗ	кА	12,5	14,5	12	18	14,5	12,5	14,5	12	18	14,5
Максимальный сварочный ток сварке легких сплавов	кА	-	-	-	16,3	-	-	-	-	16,3	-
Максимальный сварочный ток при сварке стали	кА	10	11,6	9,6	14,4	11,6	10	11,6	9,6	14,4	11,6
Термоток при ПВ=100%	кА	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8
Питание	*В *Гц	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50
Предохранители замед-ленного действия 220-230-240 В 380-400-415 В	 А А	 50 32	 63 40	 63 40	 80 50	 80 50	 50 32	 63 40	 63 40	 80 50	 80 50
Максимальное сечение кабеля при длине L = 10 м L = 30 м	 мм^2 мм^2	 6 10	 10 10	 10 10	 16 16	 16 16	 6 10	 10 10	 10 10	 16 16	 16 16
Класс изоляции	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Давление сжатого воздуха	**бар	-	-	-	-	-	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Расход на 100 точек	Н/м^3	-	-	-	-	-	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3
Минимальный вылет плеч	мм	230	230	380	230	380	230	230	380	230	380
Максимальное усилие на электродах	даН	240	240	165	240	165	240	240	165	240	165
Ход электродов	мм	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60
Максимальный вылет плеч	мм	550	550	700	550	700	550	550	700	550	700
Максимальное усилие на электродах	даН	115	115	90	115	90	115	115	90	115	90
Ход электродов	мм	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105
Ток КЗ при максимальном вылете плеч	кА	8,4	10	8,8	13	10,5	8,4	10	8,8	13	10,5
Расход воды	л/мин	2,5	3	3	3,7	3,7	2,5	3	3	3,7	3,7
Минимальное давление воды	**бар	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Уровень шума при работе	дБ(А)	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Условия измерения рабочий ход врем сварки сварочный ток скорость работы	 (мм) (циклов) (кА) №/мин	 20 21 9,4 10	 20 17 11 10	 20 26 9 10	 20 14 13,5 10	 20 20 11 10	 20 21 9,4 10	 20 17 11 10	 20 26 9 10	 20 14 13,5 10	 20 20 11 10
Масса нетто	кг	116	124	127	126	129	114	122	125	124	127
Габариты в картонной упаковке	см	33 x 80 x 123									
Масса брутто	кг	121	129	132	131	134	119	127	130	129	132
Ø плеч	мм	36	40	40	40	40	36	40	40	40	40
Ø электрододержателей	мм	19	22	22	22	22	19	22	22	22	22
Ø конуса электрода	мм	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8

*Машины с другими напряжениями и частотами по отдельному заказу
**100 кПа = 1 бар

ОБОРУДОВАНИЕ ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

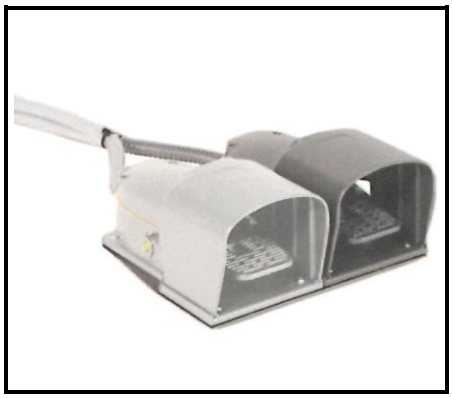


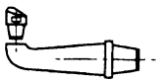


Для машин № 4602N-4607N	**Арт. № 4506**: Латунное плечо уменьшенного размера L = 380-700 мм, D = 36 мм, Ø 62 мм	**Арт. № 4509**: Латунное плечо уменьшенного размера с фронтальной установкой электрода L = 380-700 мм, D = 36 мм, Ø 45 мм
Для машин № 4603N-4604N-4608N-4609N	**Арт. № 4566**: Латунное плечо уменьшенного размера L = 380-700 мм, D = 40 мм, Ø 65 мм	**Арт. № 4569**: Латунное плечо уменьшенного размера с фронтальной установкой электрода L = 380-700 мм, D = 40 мм, Ø 50 мм
Для машин № 4605N-4606N-4610N-4611N	**Арт. № 4567**: Медное плечо уменьшенного размера L = 380-700 мм, D = 40 мм, Ø 65 мм	**Арт. № 4568**: Медное плечо уменьшенного размера с фронтальной установкой электрода L = 380-700 мм, D = 40 мм, Ø 50 мм
Для Арт. № 70364	**Арт. № 4564**: Латунное плечо уменьшенного размера Ø 65 мм	**Арт. № 4565**: Латунное плечо уменьшенного размера Ø 50 мм

ЭЛЕКТРОДЫ С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

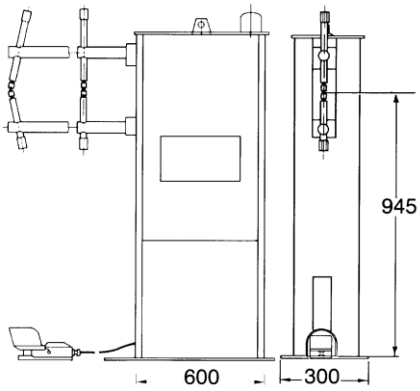
Дополнительная педаль управления для вызова программы № 2



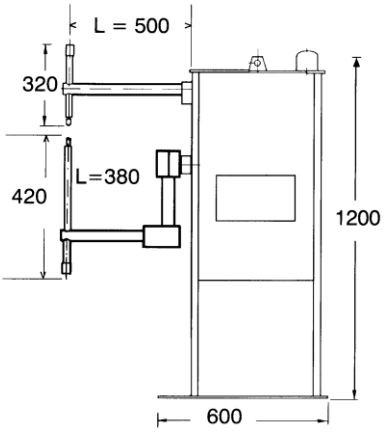
		4727 для машин №				4602N-4607N
		4726 для машин №				4603N-4604N-4605N 4606N-4608N-4609N-4610N-4611N
Ø						
	прямые	со смещенной контактной поверхностью	с наклонной контактной поверхностью	изогнутые	с плоской контактной поверхностью	с шаровым соединением
12.7	3720	3721	3722	3723	3724	3725
14.8	3620	3621	3622	3623	3624	3625

3 4

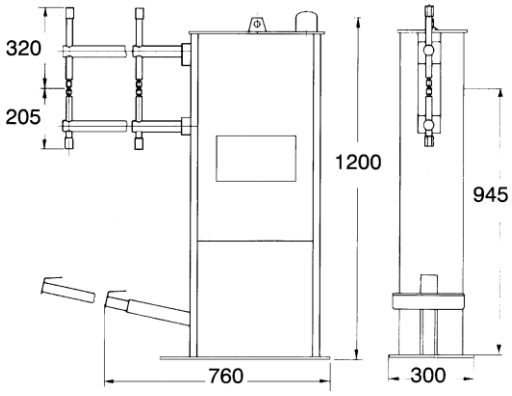
МАШИНЫ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

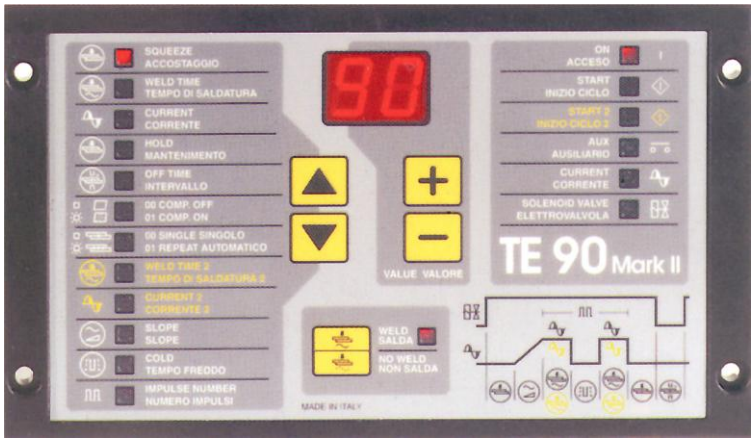


РЕГУЛИРУЕМЫЙ РАСТВОР ПЛЕЧ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ Арт.70364



МАШИНЫ С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ





БЛОК УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ TE90 MARK II

5

• Тиристорный блок управления • Регулировка величины сварочного тока • Функции нарастания сварочного тока и импульсной подачи тока Установка значений времени и тока для второй программы (при использовании дополнительной педали) * • Простота программирования • Переключатель СВАРКА / БЕЗ СВАРКИ • Одиночный и циклический режимы * • Функция компенсации тока вторичной цепи •

Функции дисплея и показания индикаторов: ON – включение питания, START – запуск сварочного цикла, START2 – запуск сварочного цикла второй программы, AUX – сжатие деталей без включения сварочного тока, CURRENT – подача сварочного тока, SOLENOID VALVE – включение электромагнитного клапана.

* Только для машин с пневматическим приводом

Программируемые параметры

Время сжатия	1-99 циклов
Время нарастания тока	0-29 циклов
Время сварки	1-99 циклов
Сварочный ток	1-99%
Время охлаждения	1-50 циклов
Количество импульсов	0-9
Время удержания	1-99 циклов
Время отключения	0-99 циклов
Время сварки 2	0-99 циклов
Сварочный ток 2	0-99%

6

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ TECNA

МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МОЩНОСТЬЮ 16-150 кВА, СРЕДНЕЧАСТОТНЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАШИНЫ, ТОК ОТ 19 ДО 36 000 А • ОДНОФАЗНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА МОЩНОСТЬЮ 35-315 кВА, СРЕДНЕЧАСТОТНЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАШИНЫ, ТОК ОТ 18 ДО 90 000 А • ТРЕХФАЗНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА МОЩНОСТЬЮ 100-630 кВА • ЦИФРОВЫЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ, • ПОДВЕСНЫЕ КЛЕЩИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ И ВСТРОЕННЫМ ТРАНСФОРМАТОРОМ МОЩНОСТЬЮ 16-75 кВА, СРЕДНЕЧАСТОТНЫЕ СВАРОЧНЫЕ КЛЕЩИ ТОК ОТ 18 ДО 40 000 А • МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА МОЩНОСТЬЮ 12-50 кВА • МОДУЛЬНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ • БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ С МИКРОПРОЦЕССОРОМ • ТЕСТОВЫЕ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ • БАЛАНСИРЫ ГРУЗОПОДЪЁМНОСТЬЮ ОТ 0,4 ДО 180 кг С ХОДОМ ТРОСА 1600-3000 мм • СВАРОЧНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ АВТОРЕМОНТНЫХ МАСТЕРСКИХ, С РУЧНЫМ И ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ, ОДНО- И ТРЕХФАЗНЫЕ, МОЩНОСТЬЮ 2-25 кВА.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики без предупреждения

ООО «ИНСТРУМСНАБ» 445047, г. Тольятти, ул. Тополиная, 9а, а/я 4531
тел./факс:(8482) 68-14-52, 68-14-61, 68-14-24, 68-14-73
Web: www.instrumsnab.ru, E-mail: office@instrumsnab.ru