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

МАШИНЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ МОЩНОСТЬЮ 35-50 кВА С РАДИАЛЬНЫМ И ЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА

1 4629N op TE 180
4630N op TE 180

2 4621N • 4623N

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ ВСЕХ МАШИН

- Цилиндр с хромированным штоком для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы и не требующий смазки
- Водоохлаждаемый трансформатор с обмоткой, залитой эпоксидной смолой
- Водоохлаждаемые плечи, электрододержатели и электроды
- Микропроцессорный блок управления TE 90 (фото 5)
- 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.
- Встроенный фильтр-регулятор с манометром

ИМЕЮЩИЕСЯ ОПЦИИ

- 4361: Блок управления сваркой типа TE 180
- 4632: Блок управления сваркой типа TE 185 (технология constant current)

МАШИНЫ 4620N-4621N-4622N-4623N (РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА)

- Плечи: раствор 280 мм, регулируемый вылет от 280 до 600 мм
- Регулируемый ход электродов

МАШИНЫ 4627N-4628N (РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА)

- Плечи: регулируемый раствор от 195 до 500 мм, вылет 500 мм

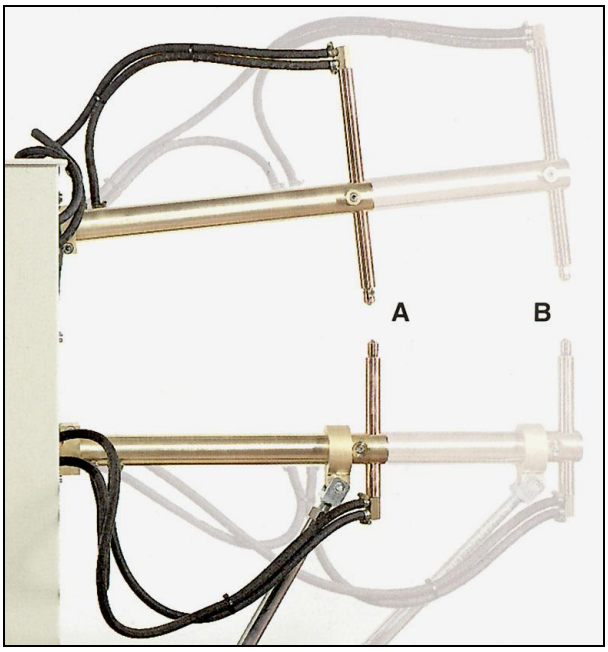
МАШИНЫ 4625N-4626N (ЛИНЕЙНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА)

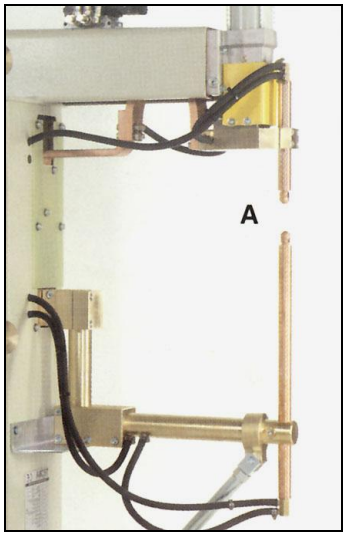
- Плечи: раствор 280 мм, вылет 400 мм
- Цилиндр двойного хода с хромированным штоком для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы

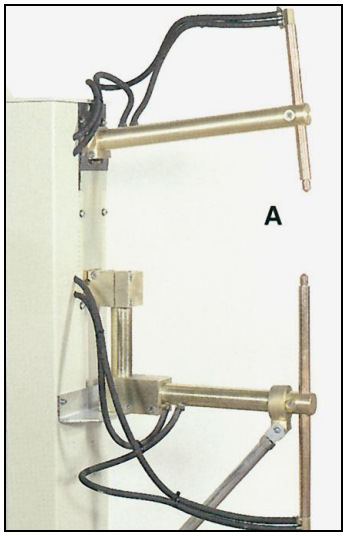
МАШИНЫ 4629N-4630N (ЛИНЕЙНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА)

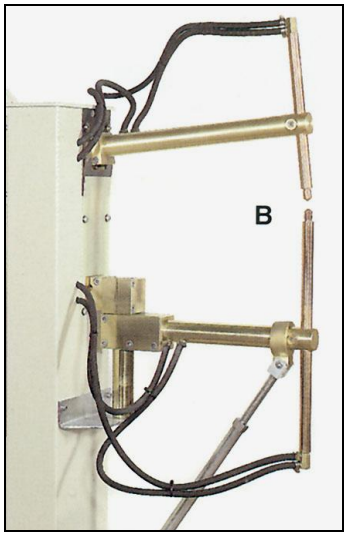
- Плечи: регулируемый раствор от 170 до 500 мм, вылет 500 мм

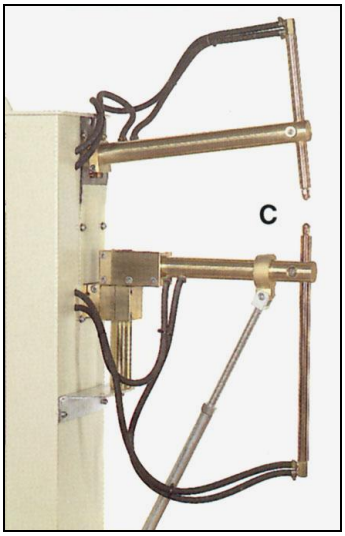
Машины 4620N-4621N-4622N-4623N
Регулируемый вылет плеч в зависимости от требований выполняемой работы
A – минимальный вылет
B – максимальный вылет





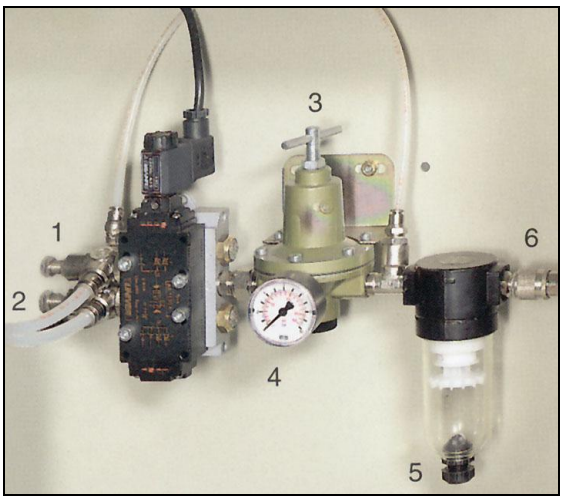






Машины 4627N-4628N-4629N-4630N
Регулируемый раствор плеч
A – максимальный раствор
B – промежуточный раствор
C – минимальный раствор

Фильтр-регулятор
1. Регулировка скорости раскрытия электродов
2. Регулировка скорости сжатия электродов
3. Регулировка усилия на электродах
4. Манометр давления сжатого воздуха
5. Слив конденсата
6. Быстроразъемное соединение для подвода воздуха



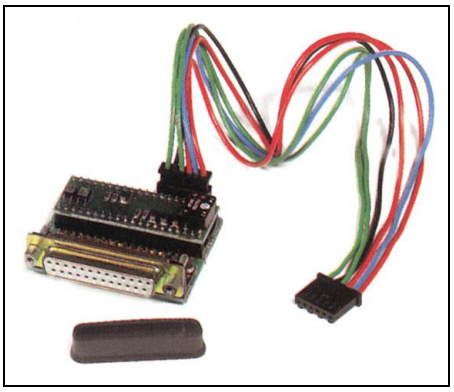
ПАРАМЕТРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ИЗД. №		**4620N**	**4621N**	**4622N**	**4623N**	**4625N**	**4626N**	**4627N**	**4627N**	**4628N**	**4630N**
Машины с радиальным перемещением верхнего плеча		•	•	•	•			•	•		
Машины с линейным перемещением верхнего плеча						•	•			•	•
Фото		3	2	3	2	4	4	7	7	1	1
Регулируемый вылет плеч		•	•	•	•	–	–	–	–	–	–
Регулируемый раствор плеч		–	–	–	–	–	–	•	•	•	•
Номинальная мощность при ПВ=50%	кВА	35	35	50	50	35	50	35	50	35	50
Максимальная мощность при сварке	кВА	75	62	104	82	67	84	68	87	64	82
Напряжение холостого хода во вторичном контуре	В	5,4-4	5,4-4	6,1	6,1	5,4-4	6,1	5,4-4	6,1	5,4-4	6,1
Максимальный ток короткого замыкания	кА	17,5	14	21	16,5	15,5	17	15,5	17,5	14,5	16,5
Термоток при ПВ=100%	кА	4,5	4,5	5,7	6,7	4,5	5,7	4,5	5,7	4,5	5,7
Напряжение питания	*В *Гц	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50
Предохранители замедленного действия	А	63	63	100	100	63	100	63	100	63	100
Сечение кабеля при длине L=30 м	$мм^2$	16	16	35	35	16	35	16	35	16	35
Класс изоляции		F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Давление сжатого воздуха	**бар	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Расход воздуха на 1000 точек	$Н/м^3$	6,24-4,8	6,24-4,5	6,24-4,8	6,24-4,5	5,44-1,7	5,44-1,7	6,2-4,5	6,2-4,5	5,4-1,7	5,4-1,7
Мин. вылет Макс. усилие на электродах Ход электродов	мм даН мм	280 425 54-50	480 260 54-75	280 425 54-50	480 260 54-75	400 300 54-80	400 300 54-80	500 260 5-75	500 260 5-75	500 300 5-80	500 300 5-80
Макс. вылет Макс. усилие на электродах Ход электродов	мм даН	600 210 54-95	800 160 54-120	600 210 54-95	800 160 54-120	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –	– – –
Макс. ток КЗ Макс. вылет Макс. раствор	кА кА	12,9 –	10,9 –	14,3 –	12,2 –	– –	– –	– 11	– 12,6	– 10	– 12,1
Раствор: МИН МАКС	мм мм	280 280	280 280	280 280	280 280	280 280		195 500	195 500	170 500	170 500
Расход воды	л/мин	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Мин. 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 (мм) время сварки (циклов) сварочный ток (кА) скорость сварки (точек/мин)		 20 14 13,1 15	 20 21 10,5 15	 20 15 16 15	 20 24 12,4 15	 20 17 11,6 15	 20 23 12,7 15	 20 17 11,6 15	 20 22 13,1 15	 20 20 10,9 15	 20 24 21,4 15
Масса нетто	кг	200	205	210	215	210	215	210	215	215	220
Размеры в картонной упаковке	см	60 x 116 x 170									
Масса брутто	кг	220	225	230	235	230	235	230	235	235	240
Ø плеч	мм	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Ø электрододержателей	мм	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
Ø конуса электрода	мм	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8

*Изд. №№ 4620N-4621N-4625N-4627N-4629N могут поставляться со следующими напряжениями: 220-230-240-380-400-415 В, 50 Гц
*Изд. №№ 4622N-4623N-4626N-4628N-4630N могут поставляться со следующими напряжениями: 380-400-415 В, 50 Гц

**100 кПА = 1 бар

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНО ПОД ЗАКАЗ

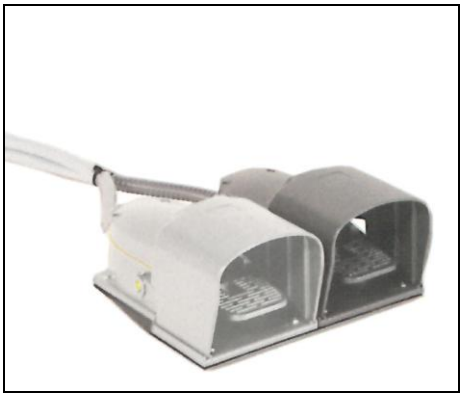


Арт. 50115

Последовательный интерфейс RS232 для подключения к персональному компьютеру или принтеру с целью регистрации данных о выполненной работе

Арт. 70320

Двухкнопочный блок управления на подставке с регулируемой высотой. Рекомендуется использовать в целях безопасности в зависимости от выполняемых операций. Может использоваться только с машинами, оснащенными блоками управления TE 180 – TE 185.



Арт. 70462

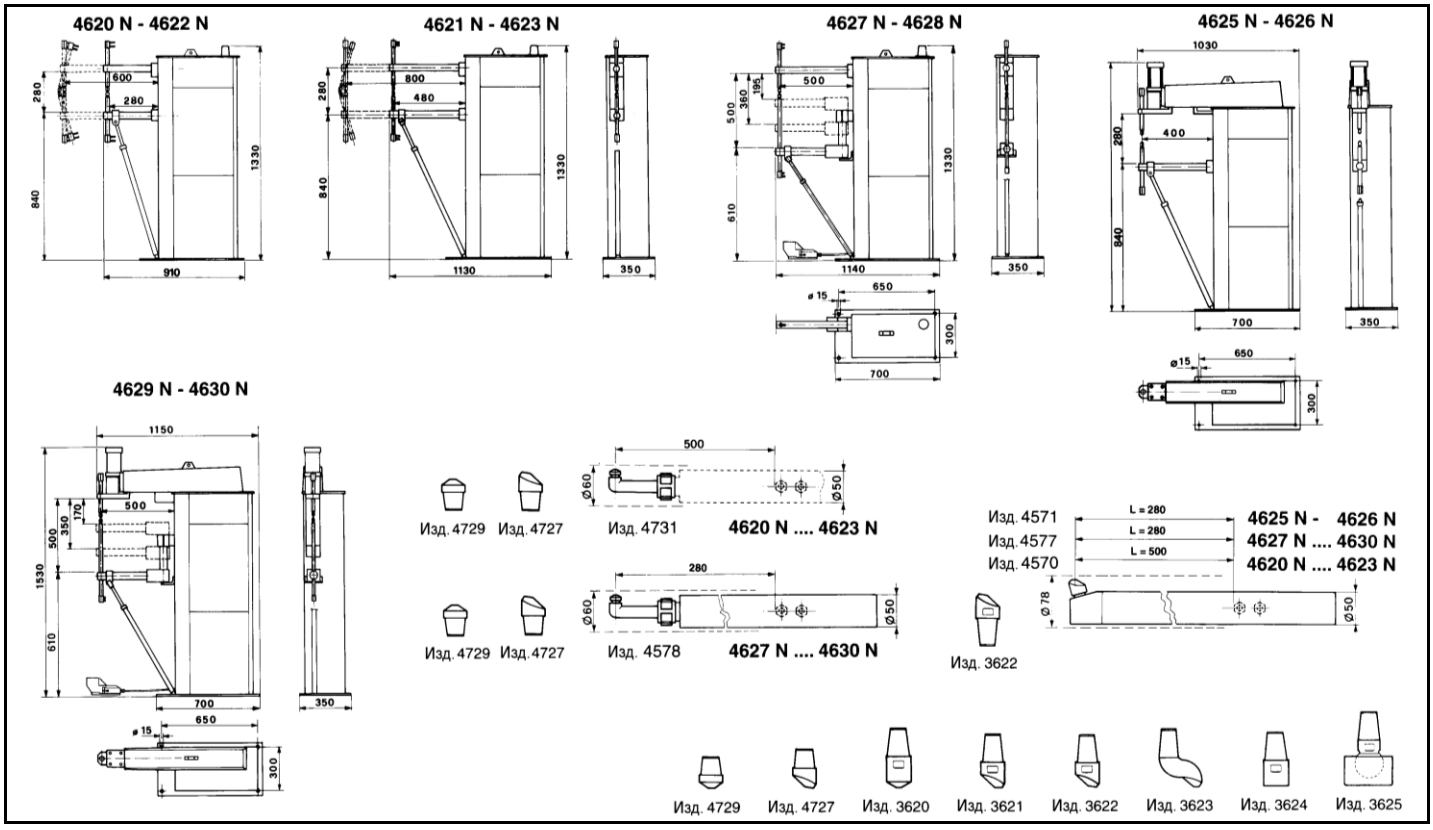
Дополнительная педаль управления для пуска программы № 2

3

Машины 4620N - 4622N

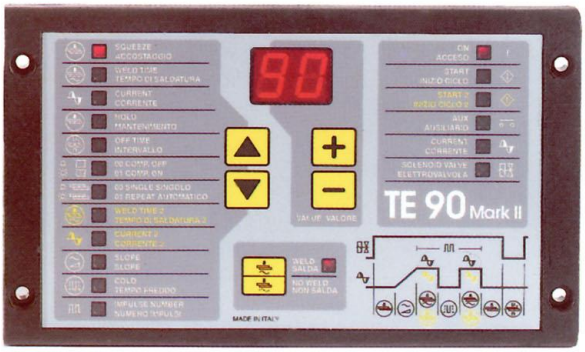
4

Машины 4625N - 4626N

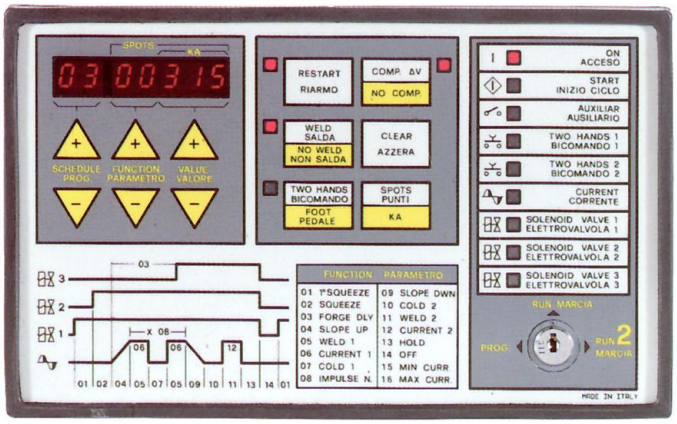


МИКРОПРОЦЕССОРНЫЕ БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

5 TE 90 (стандартное оснащение)



6 TE 180 (по отдельному заказу 4631)
TE 185 (по отдельному заказу 4632)



Функциональные отличия блоков управления	TE 90	TE 180	TE 185
Амперметр сварочного тока	–	•	•
Количество регулируемых параметров	8	16	16
Количество сохраняемых программ	2	15	15
Количество программ, вызываемых с педали управления (при использовании Арт. 70462)	2	2	2
Интерфейс RS232	–	○	○
Технология constant current (постоянного тока)	–	–	•
Регулировка времени сварки в полупериодах	–	–	•
Функция компенсации износа электродов	–	•	•
Компенсация колебаний сетевого напряжения	–	•	•
Компенсация колебаний тока вторичного контура	•	•	•
Счетчик сварных точек	–	•	•
Программирование максимального количества сварных точек	–	•	•
Вход для подключения двухкнопочного блока управления	–	•	•
Выход сигнала окончания цикла с реле, с возможностью установки функции блокировки	–	•	•
Возможность установки верхнего и нижнего пределов сварочного тока	–	•	•
Выходной сигнал останова при превышении количества, заданного в счетчике точек	–	•	•

• Стандартное оборудование ○ По отдельному заказу – Отсутствует

7

Машины 4627N - 4628N

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