

TECNA[®]

S.p.A. - Via Grieco 25/27 - 40024 Castel S. Pietro Terme, Болонья, Италия
Тел. (051) 6954411 - Телефакс (051) 6954490
<http://www.tecna.net>, e-mail: sales.tecna@tin.it

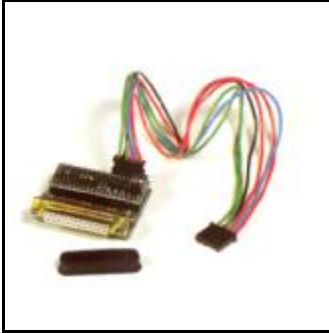
**ОДНОФАЗНЫЕ МАШИНЫ МОЩНОСТЬЮ 80-315 кВА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ
КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА**



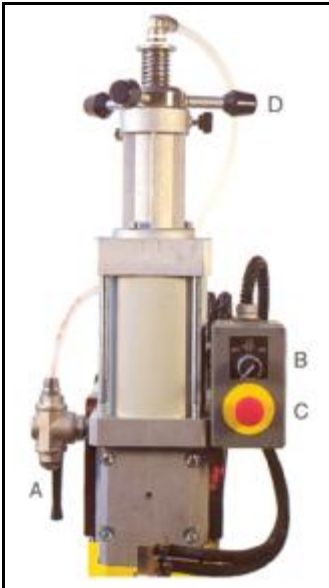
CE



і Поворотный переключатель для вызова программ сварки



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



I A) Опускание головки без давления
I B) Электрический двойной ход с управлением ключом
I C) Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины
I D) Регулировка хода



і Цилиндр со стержнем призматического сечения из термообработанной стали и с роликовыми направляющими



I Клапан для остановки подачи воды при отключении машины

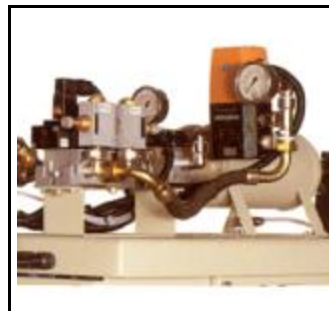
і По отдельному заказу



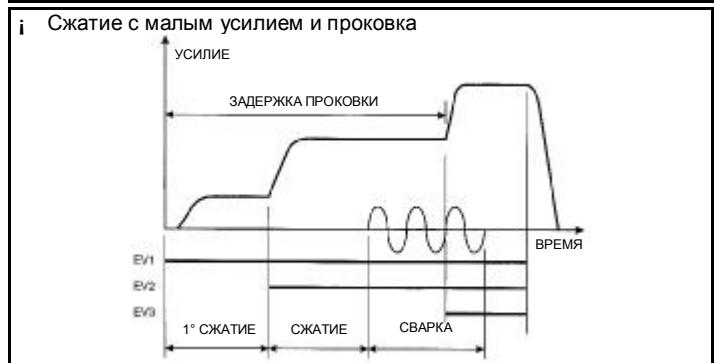
і Дополнительная педаль управления для вызова программы № 2 (Отсутствует при наличии поворотного переключателя для вызова программ)



і Машина для точечной сварки
I Машина для рельефной сварки
Двухручный защищенный пульт управления на пьедестале регулируемой высоты



Пропорциональный клапан



I Стандартное оборудование

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Номинальная мощность при ПВ = 50% | кВА | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 |
|--|-----------------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|
| Рама | | | | | | | | |
| Машина для точечной сварки | | I | I | I | | | | |
| Машина для рельефной сварки | | I | I | I | I | I | I | |
| * Максимальная мощность при сварке | кВА | 200 | 280 | 340 | 420 | 560 | 750 | 970 |
| *Ток короткого замыкания | кА | 30 | 35 | 39 | 53 | 63 | 75 | 88 |
| *Максимальный ток при сварке стали | кА | 24 | 28 | 31 | 42 | 50 | 60 | 70 |
| Тепловой ток при ПВ = 100% | А | 6,8 | 7,0 | 8,4 | 11,3 | 12,8 | 14,2 | 16,2 |
| Напряжение холостого хода во вторичном контуре | В | 8,3 | 10 | 10,5 | 10 | 11,1 | 12,5 | 13,8 |
| | | 7,5 | 8,9 | 9 | 8,9 | 10 | 11,1 | 12,5 |
| | | 6,8 | 8 | 8,2 | 8 | 8,9 | 100 | 11,1 |
| | | 6,1 | 7,1 | 7,4 | 7,1 | 8 | 8,9 | 10 |
| *Сетевое напряжение при 50 Гц | В | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Сечение кабеля при длине до 30 м | мм ² | 70 | 95 | 2 x 50 | 2 x 70 | 2 x 95 | 2 x 120 | 2 x 150 |
| Предохранители с задержкой срабатывания | А | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 | 500 | 630 |
| Цилиндры | Кол-во даН | 4/736 | 4/736 | 6/1206 | 6/1206 | 6/1206 | 7/1885 | 7/1885 |
| | | 6/1206 | 6/1206 | 7/1885 | 7/1885 | 7/1885 | 8/3388 | 8/3388 |
| | | 7/1885 | 7/1885 | 8/3388 | 8/3388 | 8/3388 | 9/2945 | 9/2945 |
| Водяное охлаждение | л/мин | 8 | 8 | 10 | 10 | 10 | 12 | 12 |
| Сечение шланга | мм | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| Подача сжатого воздуха | л/мин | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 |
| Сечение шланга | мм | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |

*Значения приводятся для минимального раствора и минимального вылета электродов

**По отдельному заказу: варианты с другими напряжениями и частотами

БАЗОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

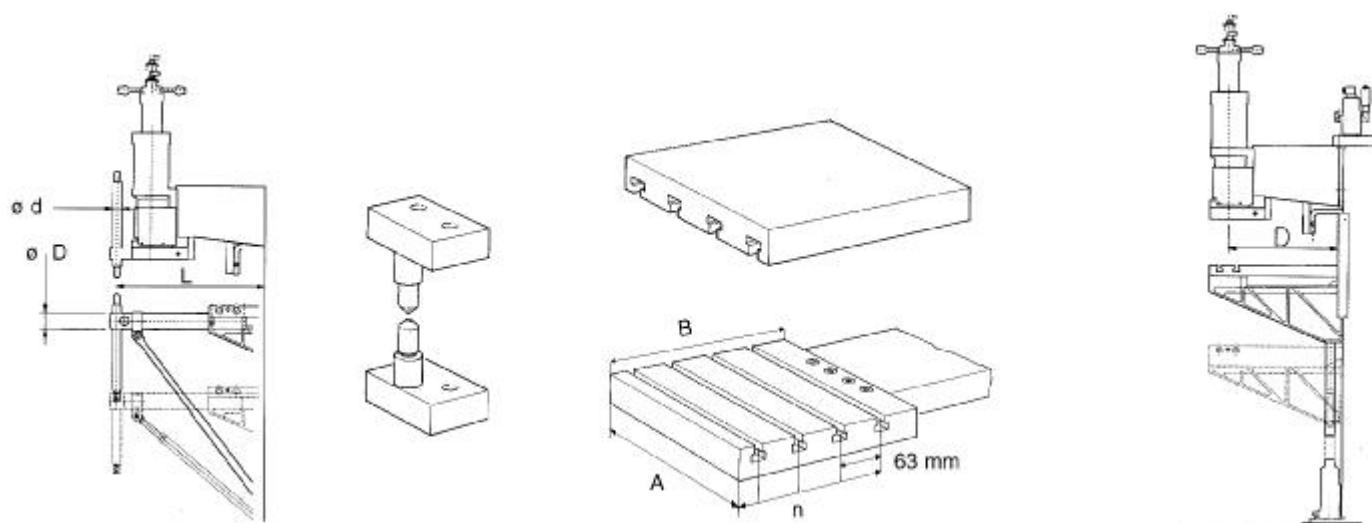
- Ў Модульная конструкция механической части, плеч, креплений и цилиндров.
- Ў Цилиндр с хромированным стержнем для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы, с регулируемым устройством, предотвращающим вращение.
- Ў Элементы пневматической системы не требуют смазки, что предотвращает появление масляного тумана и загрязнение окружающей среды.
- Ў Опускание цилиндров без давления для технического обслуживания и регулировки.
- Ў Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом.
- Ў Встроенная система фильтров и бака сжатого воздуха и устройством отключения подачи сжатого воздуха.
- Ў Клапаны регулировки скорости электродов, виброгаситель на конце хода и глушители на выпускных отверстиях для воздуха, обеспечивающие минимальный уровень шума.
- Ў Двухступенчатый педальный блок управления, обеспечивающий зажим и сварку деталей только в случае их правильной установки в клещах: стандартное оборудование машин для точечной сварки, по отдельному заказу на машинах для рельефной сварки.
- Ў Двухступенчатый педальный блок управления рекомендуется для непосредственного вызова сварочной программы № 2 (кроме машин с поворотным переключателем).
- Ў Водоохлаждаемые трансформатор, пластины, электрододержатели и электроды; трансформатор с эпоксидным покрытием обмоток.
- Ў Синхронный полупроводниковый контактор, изолированный от охлаждающей воды, с защитным термостатом.
- Ў На всех моделях: двуручный защитный блок управления с таймером и вынимаемым ключом переключателя, обеспечивающими максимальную безопасность. Двуручный защитный блок управления входит в стандартную комплектацию только машин для рельефной сварки (на машинах для точечной сварки устанавливается по отдельному заказу).
- Ў Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины.
- Ў Цифровое управление параметрами сварки с непосредственным выводом на дисплей значений сварочного тока.



Размеры вертикальных рам А – В – С

| | | | | | | | | | | |
|----------|-----------------|---------------------|---------------------|---------------------|------|---------------------|----------|---------------------|-----------------|---------------------|
| | | | | | | | | | | |
| D | мм | 300 | 400 | 300 | 400 | 400 | 600 | | | |
| Цилиндры | Кол-во | 4-6-7 | 4-6 | 6-7-8-9 | | | 7-8-9-10 | 7-8-9 | | |
| A/B | мм Кол-во/мм | 200 x 250 2 / 63 | 200 x 250 2 / 63 | 200 x 250 4 / 63 | | 200 x 250 4 / 63 | | 200 x 250 4 / 63 | 380x380 6/63 | 200 x 250 4 / 63 |
| L | мм | 500 | 800 | 800 | 1000 | 1500 | 800 | 1000 | 1600 | |
| Цилиндры | Кол-во | 4-6 | 4 | 4-6-7 | 4-6 | 4 | 6-7-9 | 6-7 | 6 | |
| ∅d | мм | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 40 | 40 | 40 | |
| ∅D | мм | 80 | 80 | 100 | 100 | 100 | 120 | 120 | 120 | |

Комбинации конструкции, мощности, кол-ва цилиндров и длины L – D определяются по договоренности с нашим техническим отделом.

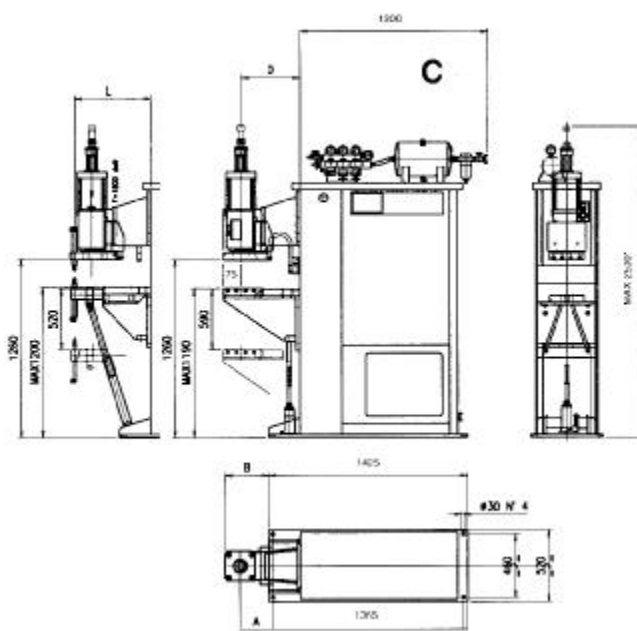
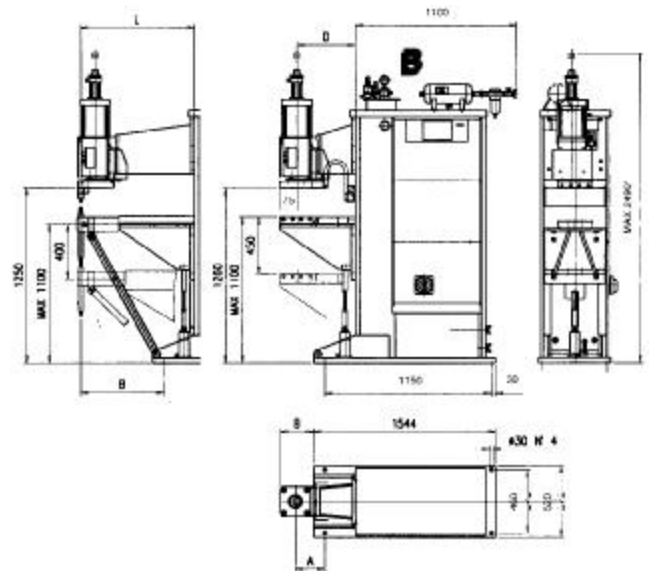
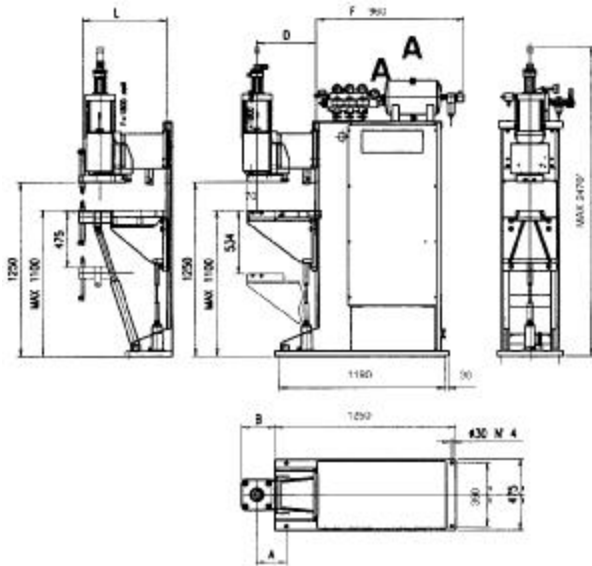


ЦИЛИНДРЫ

| Тип | № | 4 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | |
|---------------------------------------|--------------|------------------|---------|-------|-------|---------|-------|------|
| Диаметр | ∅ мм | 125 | 160 | 200 | 200x2 | 250 | 250x2 | |
| Усилие: | При 6 бар | даН | 736 | 1206 | 1885 | 3388 | 2945 | 5509 |
| | При 1 бар | даН | 123 | 201 | 314 | 565 | 491 | 918 |
| Ход: | Общий | мм | 100 | 100 | 150 | 150 | 150 | 150 |
| | Регулируемый | мм | 0-80 | 0-100 | 0-120 | | | |
| Потребление воздуха при рабочем ходе: | 80 мм | *Нм ³ | 13 | 21 | 50 | 85 | 83 | 141 |
| | 30 мм | *Нм ³ | 6 | 8 | 14 | 30 | 20 | 50 |
| Стержень i | ∅ мм | 70 | 90 | 100 | 100 | – | – | |
| Стержень ∅ | мм | – | 86 x 86 | | | 96 x 96 | | |

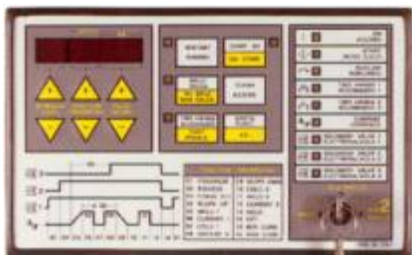
*На 1000 сварных точек при давлении 6 бар

Типы рам



Максимальный размер с наибольшим цилиндром

БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ



TE 180 – TE 185



TE 250



TE 500

| | TE 180 | TE 185 | TE 250 | TE 500 |
|--|--------|--------|--------|--------|
| Встроенный амперметр | l | l | l | l |
| Кол-во параметров | 16 | 16 | 23 | 26 |
| Кол-во программ | 15 | 15 | 99 | 63 |
| С падающей характеристикой | - | l | l | l |
| Функция R | - | - | l | - |
| Постоянная энергия | - | - | l | - |
| Языки программирования | | | АНГЛ | 5 |
| Время полуцикла сварки | - | l | l | l |
| Функция пошагового нарастания/спада характеристики | l | l | l | l |
| Крива компенсации износа электрода | - | - | - | l |
| Компенсация колебания сетевого напряжения | l | l | l | - |
| Верхний и нижний пределы тока и/или пределы угла отсечки | l | l | l | l |
| Счетчик сварных точек | l | l | l | l |
| Программирование максимального количества сварных точек | l | l | l | l |
| Управление программной последовательностью | - | - | - | l |
| Пропорциональный клапан | i | i | i | i |
| Изолированный интерфейс RS232/RS485 | i / i | i / i | l / - | i / i |
| Двойной ввод команды | l | l | l | l |
| Выходы конца цикла / блокировки | l | l | l / l | l |
| Выходной сигнал останова по превышении пределов | l | l | l | l |
| Кол-во управляемых электромагнитных клапанов | 3 | 3 | 3 | 4 |

l Стандартное оборудование

i По отдельному заказу

- Отсутствует



АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ ТЕСНА

МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МОЩНОСТЬЮ 16-150 кВА, ВАРИАНТЫ СРЕДНЕЙ ЧАСТОТЫ С ТОКОМ ОТ 19 ДО 36 000 А | ОДНОФАЗНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА МОЩНОСТЬЮ 35-315 кВА, ВАРИАНТЫ СРЕДНЕЙ ЧАСТОТЫ С ТОКОМ ОТ 18 ДО 90 000 А | ТРЕХФАЗНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА МОЩНОСТЬЮ 100-630 кВА | ГИБКАЯ ЦИФРОВАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ, 2-5 ОСЕЙ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ | АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПОДВЕСНЫЕ КЛЕЩИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ И ВСТРОЕННЫМ ТРАНСФОРМАТОРОМ МОЩНОСТЬЮ 16-75 кВА, ВАРИАНТЫ СРЕДНЕЙ ЧАСТОТЫ С ТОКОМ ОТ 18 ДО 40 000 А | МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РАДИАЛЬНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА МОЩНОСТЬЮ 12-50 кВА | МОДУЛЬНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ: ДВУХТОЧЕЧНЫЕ С РАДИАЛЬНЫМ И ЛИНЕЙНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА | БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ПРОЦЕССОМ С МИКРОПРОЦЕССОРОМ И АМПЕРМЕТРОМ, АДАПТИВНЫЕ, ВАРИАНТЫ С ПАДАЮЩЕЙ ХАРАКТЕРИСТИКОЙ И СТАНДАРТНЫЕ | ТЕСТОВЫЕ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ ДЛЯ МАШИН ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ | БАЛАНСИРЫ, РАССЧИТАННЫЕ НА МАССУ ОТ 0,4 ДО 180 КГ С РАБОЧИМ ХОДОМ 1600-3000 ММ | СВАРОЧНЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ РЕМОНТА АВТОМОБИЛЬНЫХ КУЗОВОВ, ПОРТАТИВНЫЕ И АВТОНОМНЫЕ, С РУЧНЫМ И ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ, ОДОН- И ТРЕХФАЗНЫЕ, ВАРИАНТЫ СРЕДНЕЙ ЧАСТОТЫ НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ, МОЩНОСТЬЮ 2-25 кВА

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