

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

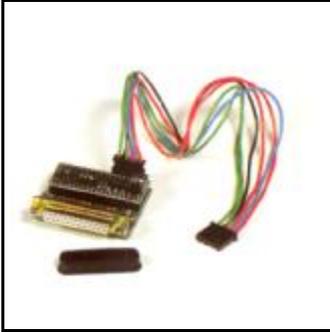
**ОДНОФАЗНЫЕ МАШИНЫ МОЩНОСТЬЮ 80-315 кВА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ
КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ ВЕРХНЕГО ЭЛЕКТРОДА**



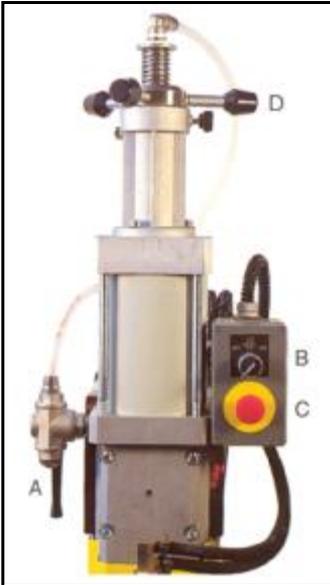
CE



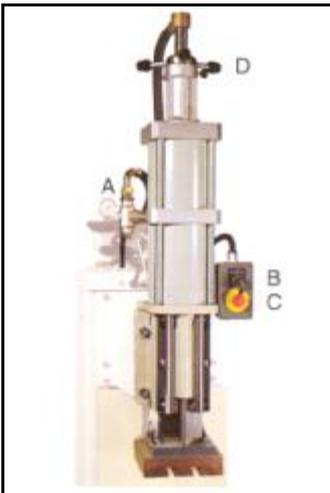
і Поворотный переключатель для вызова программ сварки



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



І А) Опускание головки без давления
І В) Электрический двойной ход с управлением ключом
І С) Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины
І D) Регулировка хода

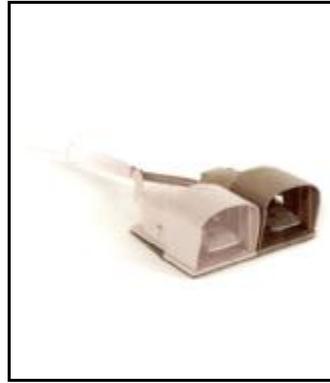


і Цилиндр со стержнем призматического сечения из термообработанной стали и с роликовыми направляющими



І Клапан для остановки подачи воды при отключении машины

і По отдельному заказу



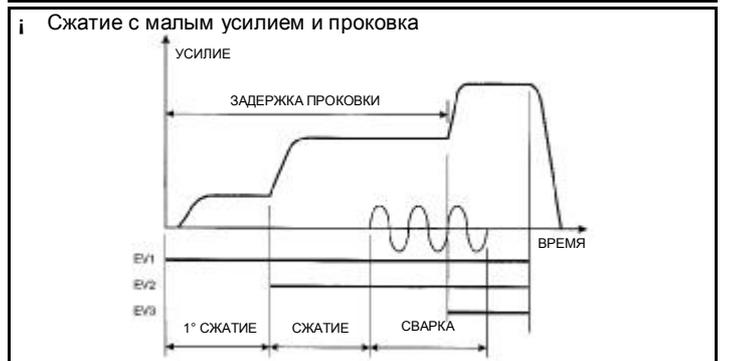
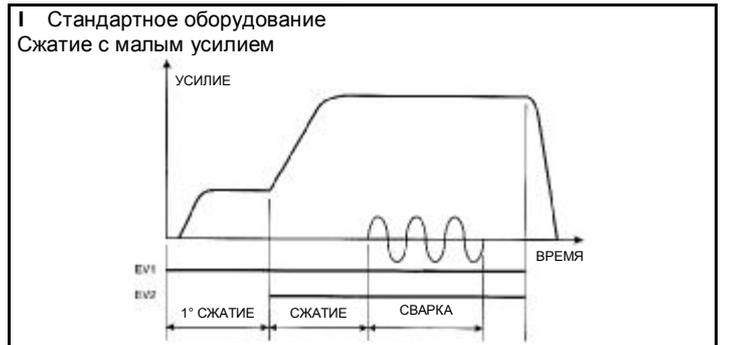
і Дополнительная педаль управления для вызова программы № 2 (Отсутствует при наличии поворотного переключателя для вызова программ)



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



Пропорциональный клапан



І 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

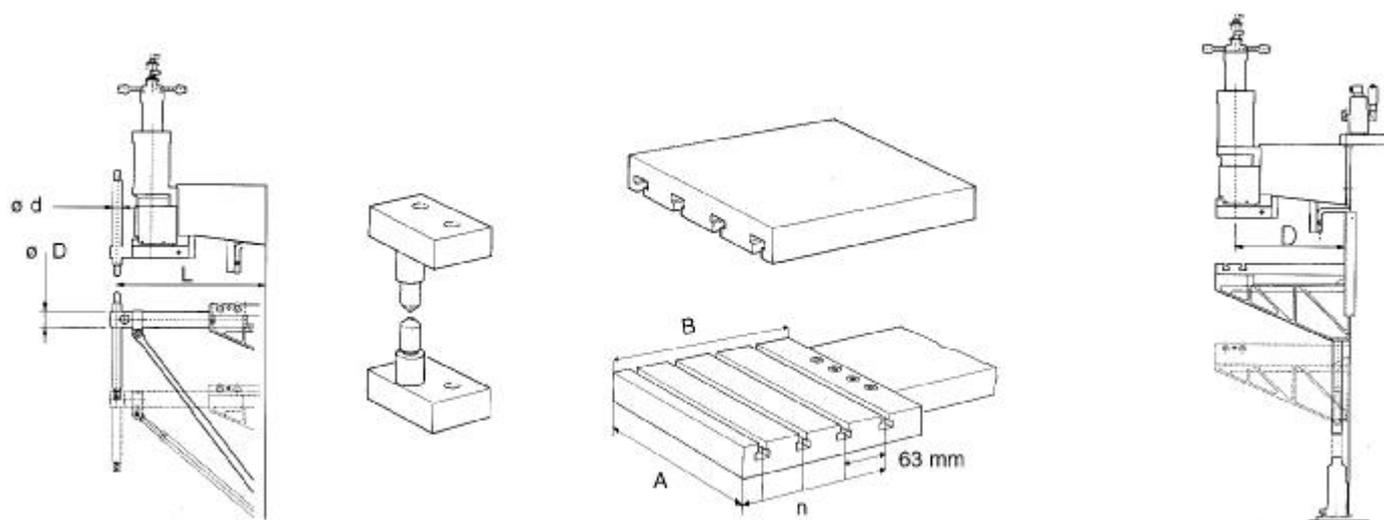
- Û Модульная конструкция механической части, плеч, креплений и цилиндров.
- Û Цилиндр с хромированным стержнем для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы, с регулируемым устройством, предотвращающим вращение.
- Û Элементы пневматической системы не требуют смазки, что предотвращает появление масляного тумана и загрязнение окружающей среды.
- Û Опускание цилиндров без давления для технического обслуживания и регулировки.
- Û Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом.
- Û Встроенная система фильтров и бака сжатого воздуха и устройством отключения подачи сжатого воздуха.
- Û Клапаны регулировки скорости электродов, виброгаситель на конце хода и глушители на выпускных отверстиях для воздуха, обеспечивающие минимальный уровень шума.
- Û 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.
- Û Двухступенчатый педальный блок управления рекомендуется для непосредственного вызова сварочной программы № 2 (кроме машин с поворотным переключателем).
- Û Водоохлаждаемые трансформатор, пластины, электрододержатели и электроды; трансформатор с эпоксидным покрытием обмоток.
- Û Синхронный полупроводниковый контактор, изолированный от охлаждающей воды, с защитным термостатом.
- Û 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).
- Û Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины.
- Û 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.

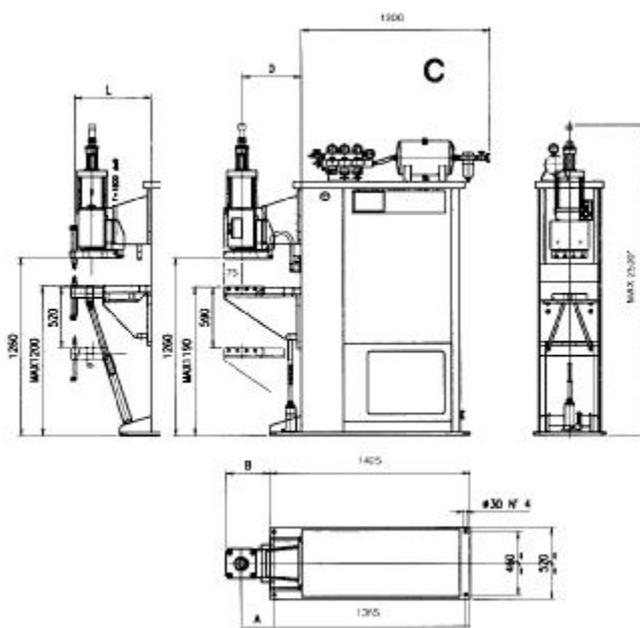
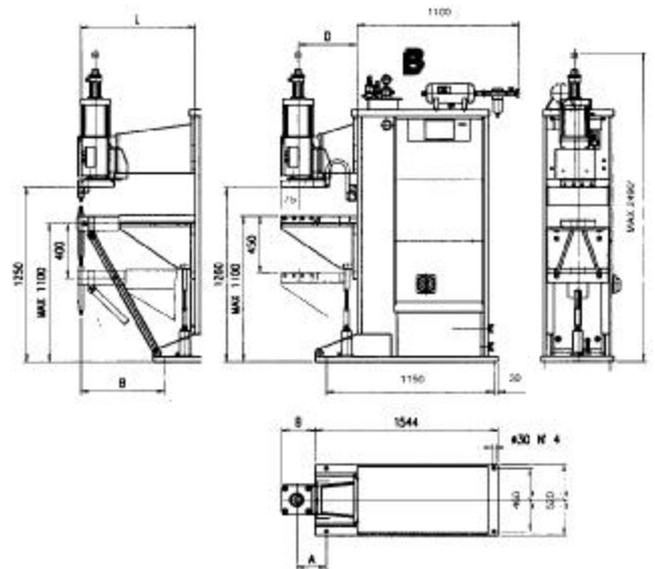
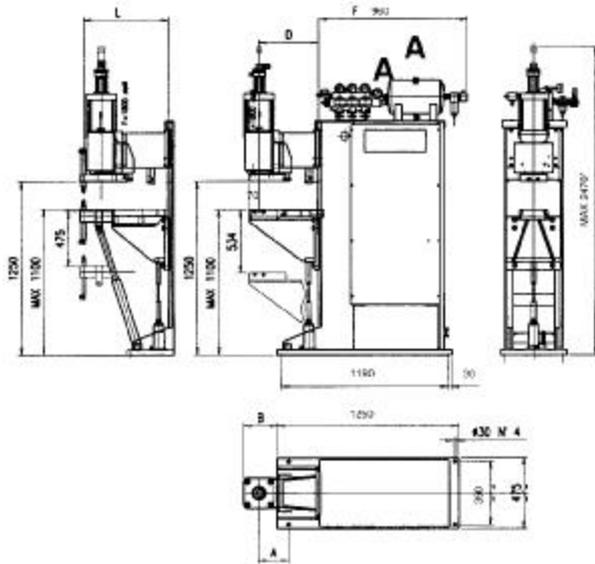


ЦИЛИНДРЫ

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		

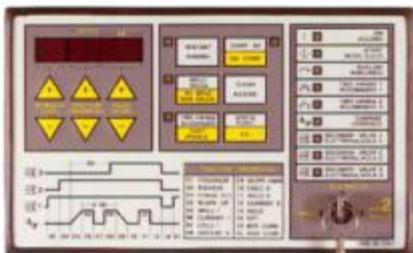
*На 1000 сварных точек при давлении 6 бар

Типы рам



Максимальный размер с наибольшим цилиндром

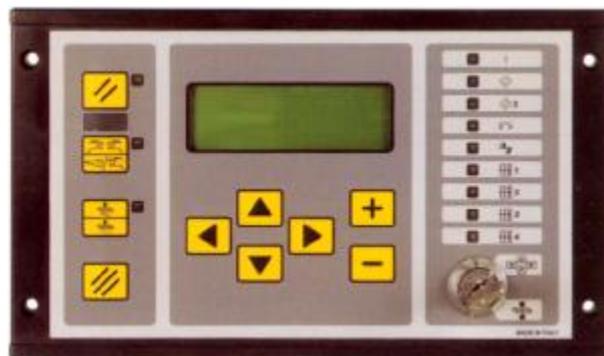
БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ



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