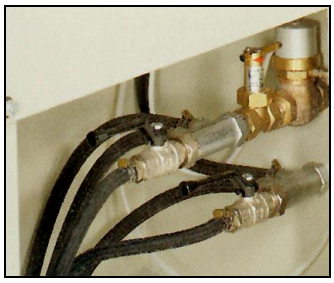
TECNA®

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.net

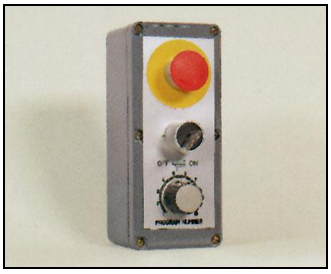
МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ ТРЕХФАЗНЫМ ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ МОЩНОСТЬЮ 100 кВА

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

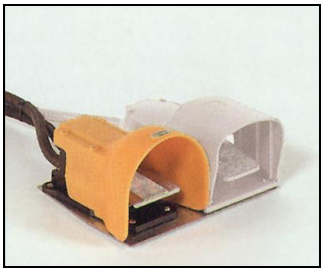
- Трехфазные сварочные машины на постоянном токе предоставляют следующие дополнительные возможности:
  - Повышенный cosφ (коэффициент мощности)
  - Пониженная нагрузка на источник питания
  - Сбалансированное распределение нагрузки между тремя фазами
  - Снижение влияния магнитных материалов, расположенных между плечами, на характеристики сварочного тока
  - Снижение стоимости установочных работ
- Блоки управления сваркой TE1834 (фото 4) с непосредственным выводом величины тока на дисплей.
- Шестифазный выпрямитель на кремниевых диодах с приспособлением для проверки надежности зажима контактов диодов.
- Защита диодов от превышения допустимого напряжения и температуры.
- Синхронный полупроводниковый контактор, изолированный от охлаждающей воды защитным термостатом.
- 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).
- Двухступенчатый педальный блок управления, обеспечивающий зажим и сварку деталей только в случае их правильной установки в клещах.
- Возможность установки дополнительного педального блока управления для вызова программы № 2 (кроме машин с поворотным переключателем вызова программы).
- Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины.
- Защита автоматическим прерывателем цепи.
- Водоохлаждаемые трансформатор, пластины, электрододержатели и электроды; трансформатор с эпоксидным покрытием обмоток.
- Пневматические цилиндры с хромированными стержнями и прокладки с пониженным коэффициентом трения, не требующие смазки. Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом, цилиндрические направляющие стержни с регулируемым устройством, предотвращающим вращение, призматические точные роликовые направляющие.
- Комплексный цикл работы пневматических устройств с возможностью подачи пониженного усилия сжатия на электроды. Программа изменения давления по отдельному заказу.
- Встроенный фильтр и бак для сжатого воздуха. Устройство отключения подачи сжатого воздуха.
- Опускание электродов без давления для технического обслуживания и регулировки.
- 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 6101 и 6102 (на машинах 6103 устанавливается по отдельному заказу – изд. 70320).
- Реле потока, приводящее к отключению сварочной машины при прекращении подачи охлаждающей воды (работает при подаче воды от водопровода или внутренней замкнутой системы).



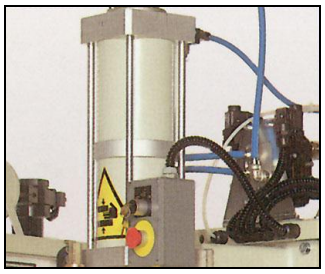
◦ **6130**
Клапан для отключения подачи воды при неработающей машине



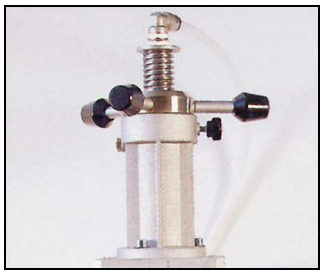
◦ **6132**
Поворотный переключатель для выбора программ сварки



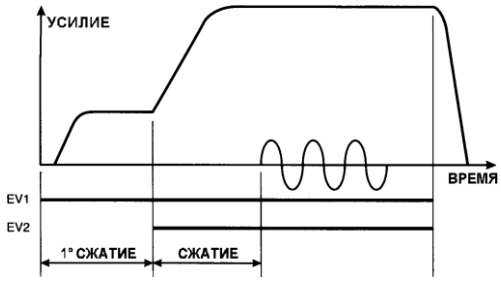
◦ **6133**
Устройство регулировки двойного хода с педальным управлением вместо ключа. Только для точечной сварки, если это необходимо для работы



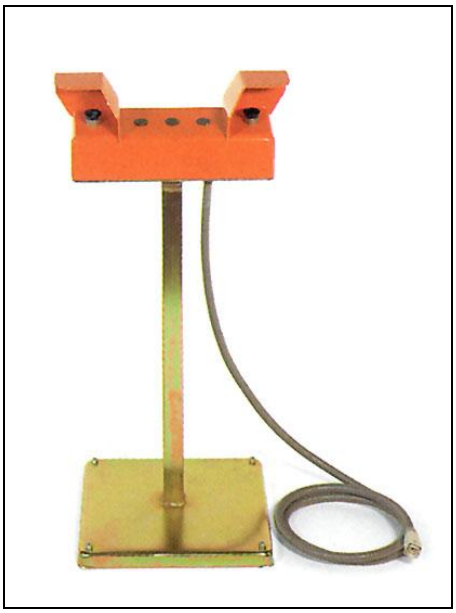
◦ **6135**
Цилиндр 1242 даН, макс. ход 100 мм, двойной ход 0-80 мм, рабочий ход 5-100 мм



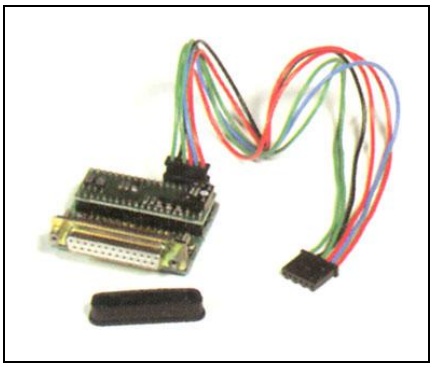
• **СТАНДАРТ**
Регулируемый маховиком двойной ход 0-80 мм



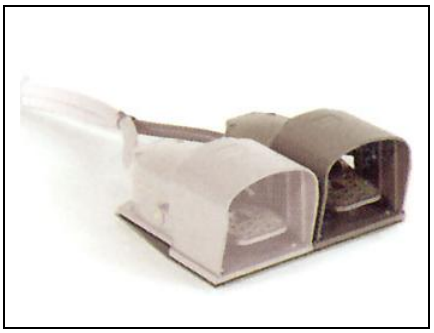
• **СТАНДАРТ**
Пониженное усилие сжатия



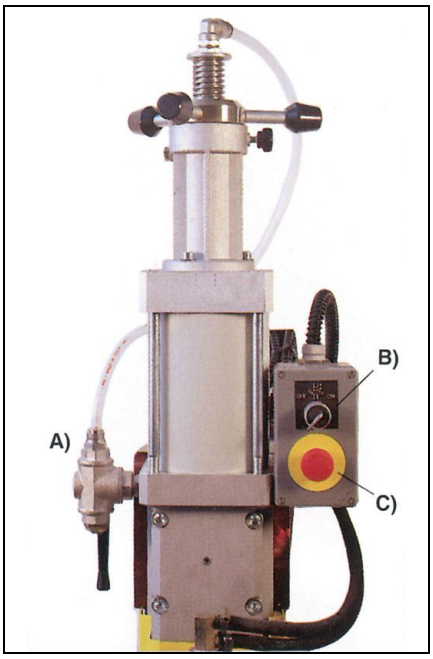
70320: **• изд. 6101-6102**
○ изд. 6103
Двуручный пульт управления на пьедестале регулируемой высоты



○ 50115
Изолированный последовательный интерфейс RS232, позволяющий подключать сетевой принтер или ПК для регистрации производственных данных



○ 70379
Дополнительный педальный блок управления для вызова программы № 2 (кроме опции 6132)



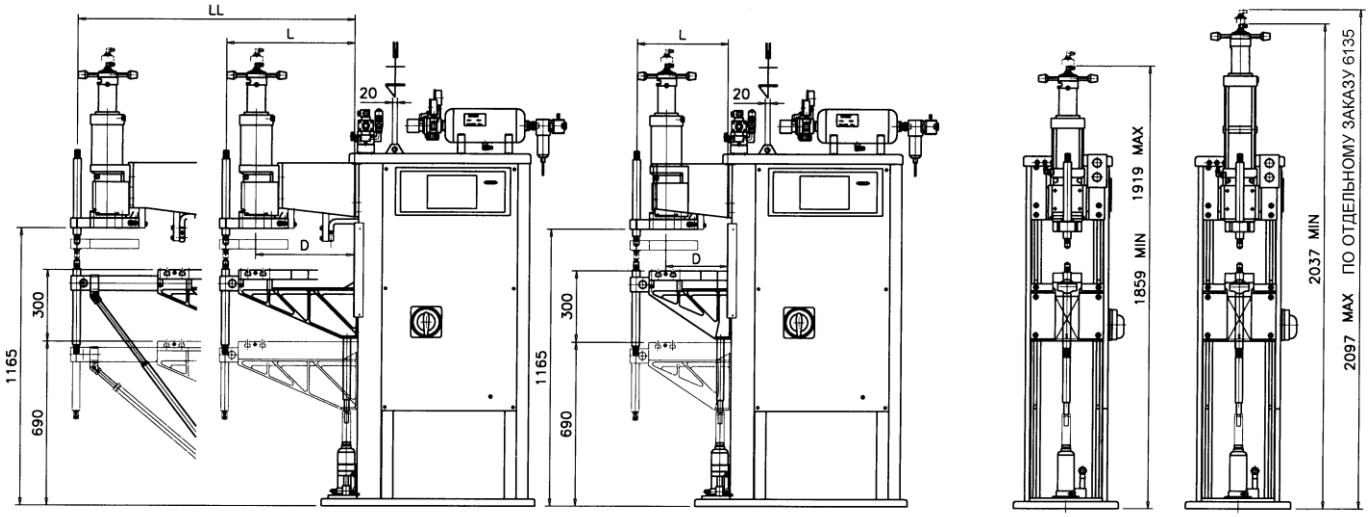
• СТАНДАРТ

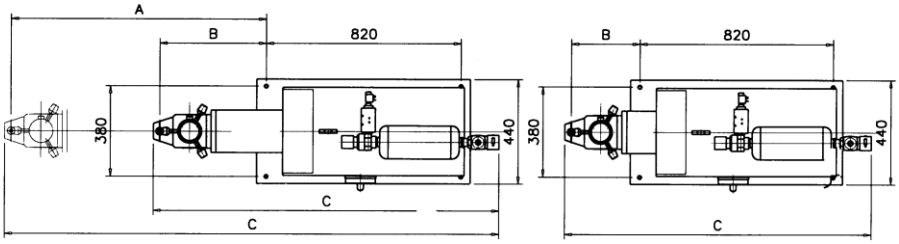
A) Опускание головок без давления
B) Электрический регулятор двойного хода с ключом управления
C) Кнопка аварийного останова для моментального отключения машины

ДАННЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ИЗД. №		**6101**	**6102**	**6103**
Машины для точечной сварки		-	-	•
Машины для точечной и рельефной сварки		•	•	
Фото	№	1	2	5
Номинальная мощность при ПВ=50%	кВА	100	100	100
Максимальная сварочная мощность	кВА	415	415	380
Ток короткого замыкания	кА	60	60	55
Максимальный сварочный ток для стали	кА	55	55	50
Максимальный сварочный ток для алюминия	кА	48	48	44
Тепловой ток при ПВ=100%	кА	11	11	11
Напряжение холостого хода во вторичном контуре	В	6,1 5,3	6,1 5,3	6,1 5,3
Напряжение питания, 50 Гц*	В	400	400	400
Сечение кабеля при длине L=30 м	мм^2	50	50	50
Предохранители с задержкой срабатывания	А	100	100	100
Минимальный раствор	мм	175	175	175
Максимальный раствор	мм	475	475	475
Вылет L	мм	385	535	800
Вылет D	мм	260	410	-
Макс. усилие на электродах при давлении 6 бар (стандарт)	даН	736	736	736
Макс. усилие на электродах при давлении 6 бар (опция 6135)	даН	1242	1242	1242
Макс. ход		100	100	100
Двойной ход (стандарт)		0-80	0-80	0-80
Подача сжатого воздуха		6,5	6,5	6,5
Расход воздуха на 1000 точек (6 бар) Стандартный вариант: ход 20 мм макс. ход Опция 6135: ход 20 мм макс. ход	 Н/м^3 Н/м^3 Н/м^3 Н/м^3	 2,9 9,2 6 15,5	 2,9 9,2 6 15,5	 2,9 9,2 6 15,5
Ø подающего шланга		16	16	16
Водяное охлаждение	л/мин	12	12	12
Уровень шума при работе	дБ(А)	73	73	73
Условия измерения рабочий ход (мм) время сварки (циклов) сварочный ток (кА) скорость сварки (точек/мин)		 50 14 45 6	 50 14 45 6	 20 8 41 15
Масса нетто	кг	650	660	710
Ø плеч	мм	60	60	60
Ø электрододержателя	мм	32	32	32
Ø конуса электрода	мм	19,05	19,05	19,05

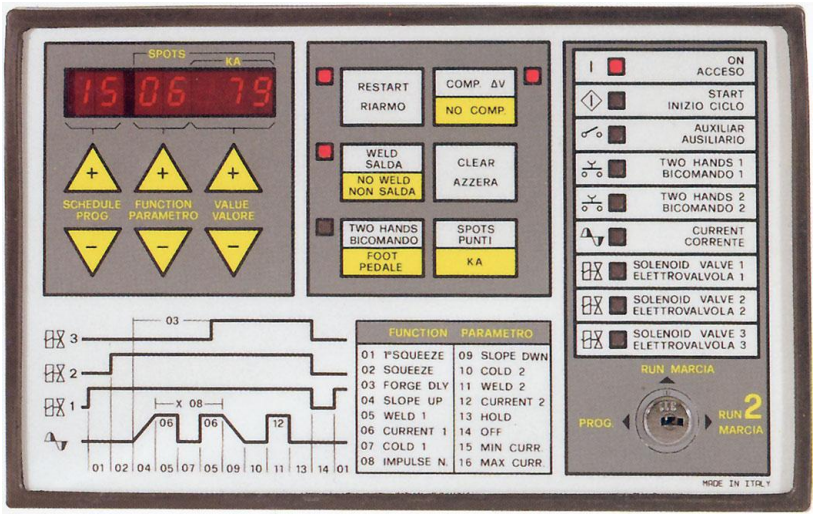
*По отдельному заказу: варианты с другими напряжениями и частотами





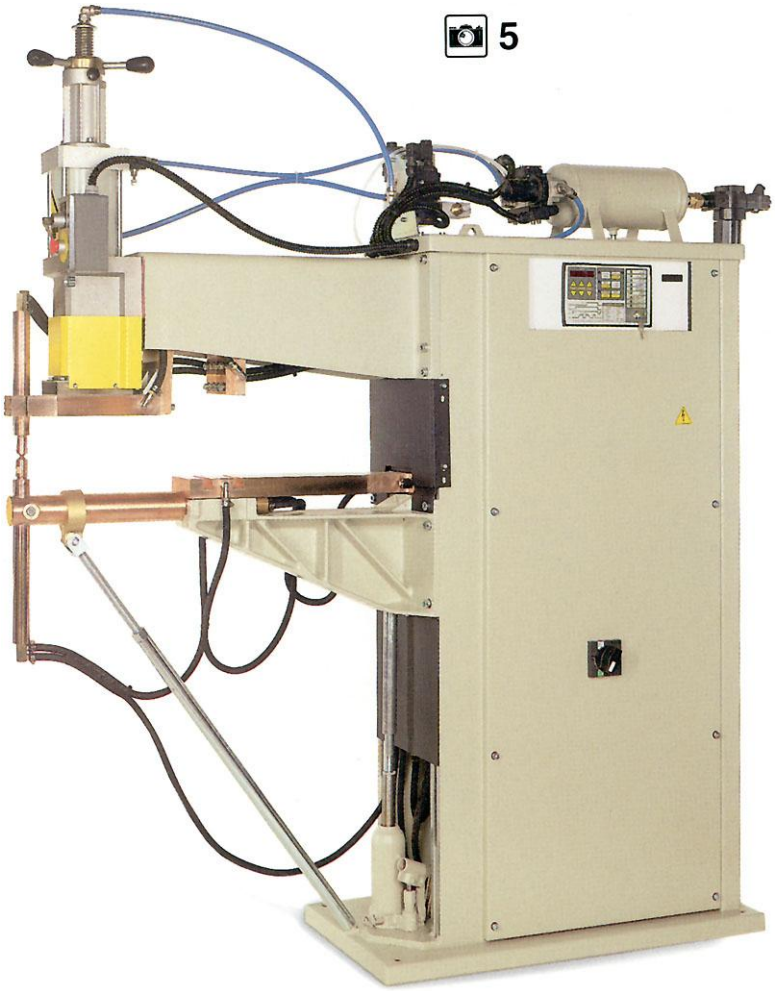
ИЗД.	A	B	C	D	L	LL
6101	- -	289	1300	270	390	- -
6102	- -	445	1456	420	540	- -
6103	690	- -	1700	- -	- -	800

МИКРОПРОЦЕССОРНЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ TE 183 ДЛЯ СВАРКИ НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ



4

63 программы сварки, вызываемые с клавиатуры или внешнего устройства
16 программируемых параметров
Управление 3-мя электромагнитными клапанами (24 В пост., макс. 7,2 Вт) с защищенным от короткого замыкания выходом
Вывод показаний сварочного тока в кА
Установка минимального и максимального предела сварочного тока для каждой программы
Выходной сигнал наличия точек с нестандартными параметрами, реле
Счетчик сварных точек
Выход сигнала окончания цикла, который также можно использовать для блокировки
Автоматическая компенсация падений напряжения
Функция пошагового увеличения тока для компенсации износа электродов
Ключ перезапуска и выходы с системой безопасности
Последовательная связь через интерфейс RS232, позволяющий осуществлять непосредственное подключение через принтер или ПК для регистрации производственных данных (по отдельному заказу)



АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ TECNA

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, ОДНО- 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

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