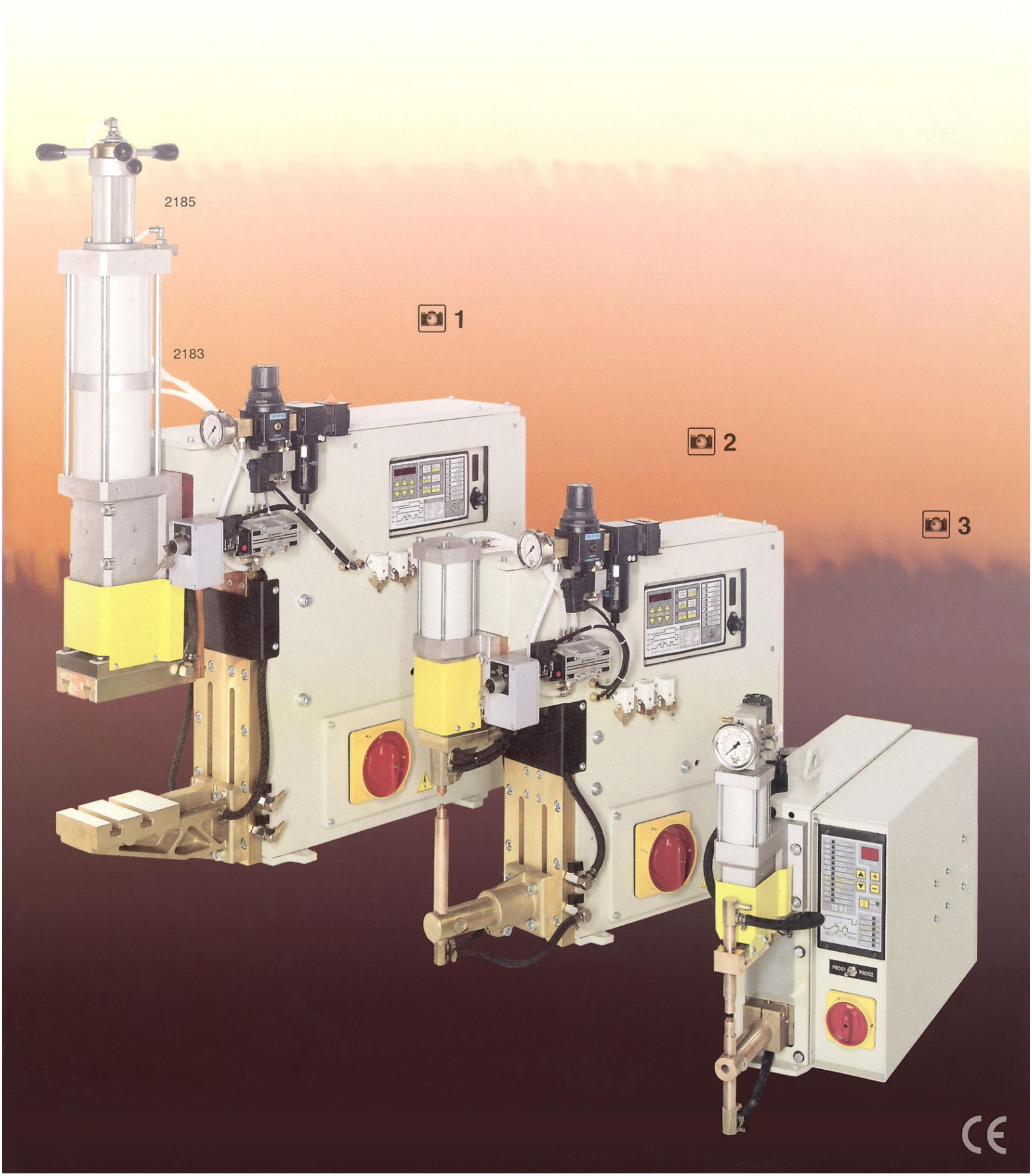
TECNA®

S.p.A. - Via Grieco 25/27 - 40024 Castel S. Pietro Terme, Болонья, Италия
Тел. (051) 6954411 – Телекс 520134 TECNA I - Телефакс (051) 6954490
http://www.tecna.net

НАСТОЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МОЩНОСТЬЮ 16-150 кВА

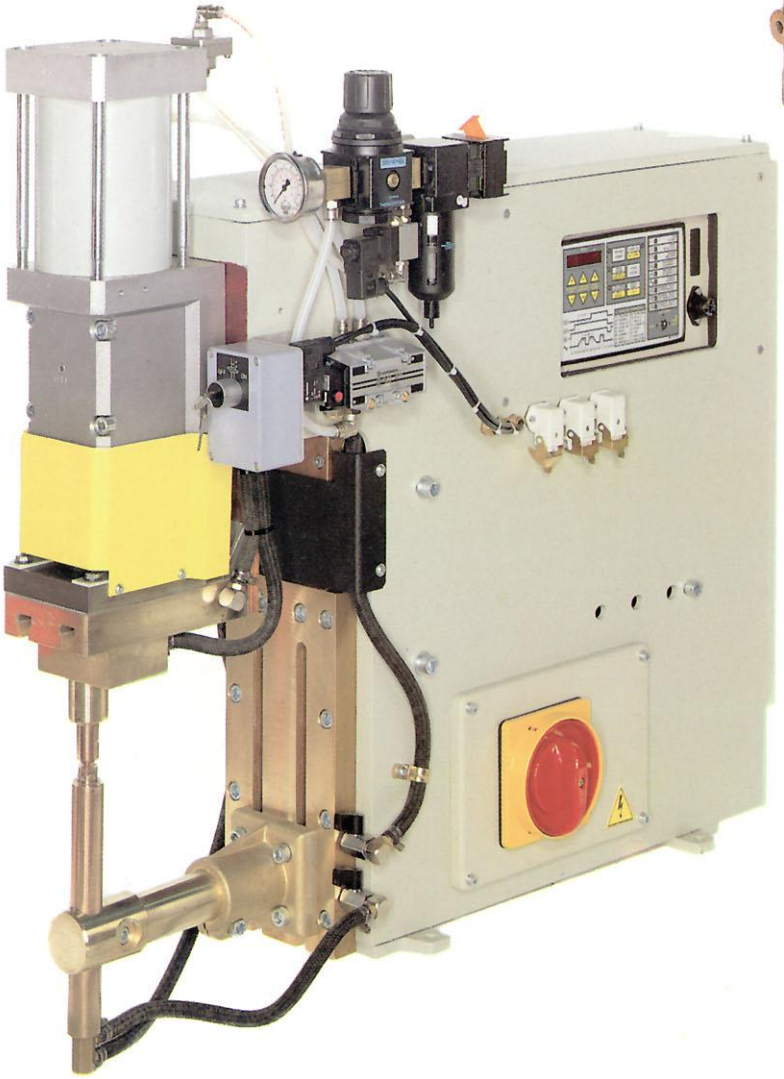


ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

- Микропроцессорный блок управления с непосредственным выводом на дисплей сварочного тока (за искл. изд. № 2102).
- Цилиндр с хромированным штоком для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы, с регулируемым устройством, предотвращающим вращение.
- Элементы пневматической системы не требуют смазки, что предотвращает появление масляного тумана и загрязнение окружающей среды.
- Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом (изд. 2121-2144).
- Встроенная система фильтров с устройством регулировки давления сжатого воздуха и устройством отключения подачи сжатого воздуха.
- Клапаны регулировки скорости подачи электродов с виброгасителем в конце хода и глушителями на выпускных отверстиях воздуха, что обеспечивает минимальный уровень шума.
- Двухступенчатый педальный блок управления, обеспечивающий зажим и сварку деталей только в случае их правильной установки в клещах.
- Предварительная настройка параметров работы двухступенчатого педального блока управления для непосредственного вызова запрограммированного сварочного цикла № 2 (кроме изд. № 2101, 2102, 2103 и машин, оборудованных опцией 2161-2181).
- Водоохлаждаемые трансформатор, пластины, электрододержатели и электроды; трансформатор с эпоксидным покрытием обмоток.
- 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).

5

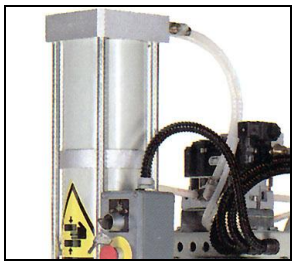
4



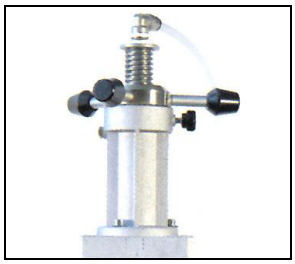
6

Опция 2161 (Изд. № 2121-2126)
Опция 2181 (Изд. № 2131-2144)
Поворотный переключатель для выбора программы сварки

Изд. № 70463
Педальный блок управления для вызова программы сварки № 2

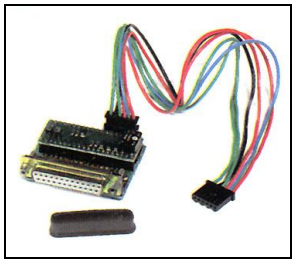


Опция 2183 (Изд. № 2131-2144)
Цилиндр с усилием 1242 даН (Ø125, двухступенчатый)

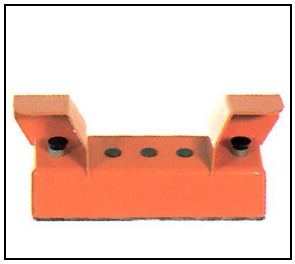


Опция 2184 (Изд. № 2131-2144)
Устройство с регулируемым двойным ходом для цилиндра усилием 736 даН

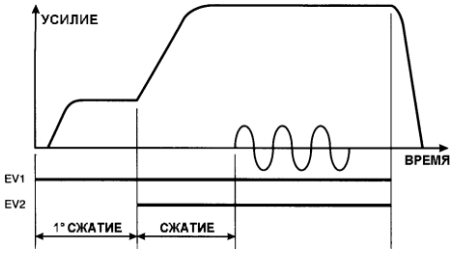
Опция 2185 (Изд. № 2131-2144)
Устройство с регулируемым двойным ходом для цилиндра усилием 1242 даН



Изд. № 50115
Изолированный последовательный интерфейс RS232



Изд. № 70491
Двуручный защитный блок управления (стандартное оборудование машин для рельефной сварки)



	Опция 2186	Опция 2187
Машина с малым усилием сжатия	736 даН	2142 даН

ПАРАМЕТРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ИЗД. №		2101	2102	2103	2121	2122	2123	2124	2125	2126	2131	2132	2133	2134	2135	2136	2141	2142	2143	2144
Точечная сварка		•	•	•	•	–	•	–	•	–	•	–	•	–	•	–	•	–	•	–
Рельефная сварка		–	–	–	–	•	–	•	–	•	–	•	–	•	–	•	–	•	–	•
Фото		4	3	4	2	5	2	5	2	5	6	1	6	1	6	1	6	1	6	1
Стандартный блок управления		TE185	TE91	TE185	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180
Мощность при ПВ=50%	кВА	16	20	25	32	32	50	50	63	63	63	63	80	80	100	100	125	125	150	150
Максимальная сварочная мощность	кВА	47	60	84	83	90	110	120	200	218	195	230	255	295	355	405	405	465	465	535
Ток короткого замыкания	кА	16,5	19	22	23	25	27	29	35	38	34	40	38	44	44	50	48	55	50	58
Максимальный сварочный ток для алюминия	кА	15	17,4	20	20,9	22,7	24,5	26,3	31,8	34,5	30,9	36,4	34,5	40	40	45,5	43,6	50	45,5	52,7
Максимальный сварочный ток для стали	кА	13,2	15,2	17,6	18,4	20	21,6	23,2	28	304	27,2	32	30,4	35,2	35,2	40	38,4	44	40	46,4
Тепловой ток при ПВ=100%	А	3300	3500	3800	5100	5100	7000	7000	6200	6200	6200	6200	6800	6800	7000	7000	8400	8400	9200	9200
Напряжение вторичного контура	В	1,7 3,4	4	4,6	4,4	4,4	5	5	7,1	7,1	7,1 6,3 5,6 5,0	7,1 6,3 5,6 5,0	8,3 7,5 6,7 6,1	8,3 7,5 6,7 6,1	10 9 8 7,1	10 9 8 7,1	10,5 9 8 7,3	10,5 9 8 7,3	11,5 10,2 9	11,5 10,2 9
Напряжение питания 50 Гц*	В*	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Сечение кабеля при длине L=30 м	мм^2	16	25	35	25	25	35	35	50	50	50	50	70	70	95	95	2x50	2x50	2x70	2x70
Предохранители с задержкой срабатывания	А	50	63	80	63	63	100	100	125	125	125	125	160	160	200	200	250	250	315	315
Ø плеч	мм	36	36	36	49	-	49	-	49	-	49	-	49	-	49	-	49	-	49	-
Ø электрододержателя	мм	19	19	19	25	-	25	-	25	-	32	-	32	-	32	-	32	-	32	-
Ø конуса электрода	мм	12,7	12,7	12,7	18	-	18	-	18	-	19,05	-	19,05	-	19,05	-	19,05	-	19,05	-
Размеры пластин	мм	-	-	-	-	80x90	-	80x90	-	80x90	-	120/140	-	120/140	-	120/140	-	120/140	-	120/140
Кол-во / шаг пазов	1/мм	-	-	-	-	2x45	-	2x45	-	2x45	-	2x63	-	2x63	-	2x63	-	2x63	-	2x63
Минимальный раствор электродов	мм	118	118	118	155	125	155	125	155	125	160	146	160	146	160	146	160	146	160	146
Максимальный раствор электродов	мм	118	118	118	285	225	285	225	285	225	360	313	360	313	360	313	360	313	360	313
Вылет L	мм	160	160	160	200	—	200	—	200	—	280	—	280	—	280	—	280	—	280	—
Вылет D	мм	—	—	—	—	200	—	200	—	200	—	230	—	230	—	230	—	230	—	280
Макс. усилие на электродах (6 бар) – стандартный вариант	даН	187	187	187	300	470	470	470	470	470	736	736	736	736	736	736	736	736	736	736
Макс. усилие на электродах (6 бар) – с дополнительным цилиндром	даН	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1242	—	1242	—	1242	—	1242	—	1242
Максимальный ход	мм	50	50	50	80	80	80	80	80	80	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Двойной ход – стандартный вариант	мм	—	—	—	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Регулируемый двойной ход (опции 2184-2185)	мм	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0-80	O-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80
Подача сжатого воздуха	бар	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	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 (6 бар), стандартный вариант Ход 20 мм Макс. ход	Нм^3	1,5 22	1,5 2,2	1,5 2,2	1,7 5,4	2,6 8,7	2,6 8,7	2,6 8,7	2,6 8,7	2,6 8,7	4,6 15,4	4,6 15,4	4,6 15,4	4,6 15,4	4,6 15,4	4,6 15,4	4,6 15,4	4,6 15,4	4,6 15,4	4,6 15,4
Ø подающего шланга	мм	8	8	8	10	10	10	10	10	10	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Водяное охлаждение	л/мин	2,3	2,7	3	6	6	6	6	6	6	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Уровень шума	дБ(А)	68	69	71	<70	<70	<70	<70	71	<70	72	<70	74	<70	74	<70	75	<70	75	<70
Условия измерения рабочий ход (мм) время сварки (циклов) сварочный ток (кА) скорость сварки (точек/мин)		20 11 13 15	20 7 14 15	20 6 16,5 15	20 10 17,2 15	50 21 19 6	20 14 20 15	50 29 22 6	20 7 26,2 15	50 14 29 6	20 7 25,5 15	50 12 30 6	20 7 28,5 15	50 12 33 6	20 5 33 15	50 10 37,5 6	20 6 37 15	50 11 42 6	20 7 37 15	50 13 43 6
Масса нетто	кг	76	81	86	165	167	170	172	185	187	295	315	305	325	340	360	350	370	365	375

ОПЦИИ

По отдельному заказу: блок управления TE 185		-	-	-	2160	2160	2160	2160	2160	2160	2180	2180	2180	2180	2180	2180	2180	2180	2180	2180
Поворотный переключатель программ		—	—	—	2161	2161	2161	2161	2161	2161	2181	2181	2181	2181	2181	2181	2181	2181	2181	2181
Цилиндр с усилием 1242 даН		—		—	—	—		—	—	—	—	2183	—	2183	—	2183	—	2183	__	2183
Вариант с двойным ходом и стандартным цилиндром (усилие 736 даН)		—	—	—	—	—	—	—	—	—	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184	2184
Вариант с двойным ходом и дополнительным цилиндром (усилие 1242 даН)		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2185	—	2185	—	2185	—	2185	—	2185
Вариант с малым усилием сжатия и стандартным цилиндром (усилие 736 даН)		—	—		—	—	—	—	—	—	2186	2186	2186	2186	2186	2186	2186	2186	2186	2186
Вариант с малым усилием сжатия и дополнительным цилиндром (усилие 1242 даН)		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2187	—	2187	—	2187	—	2187	—	2187

АКСЕССУАРЫ

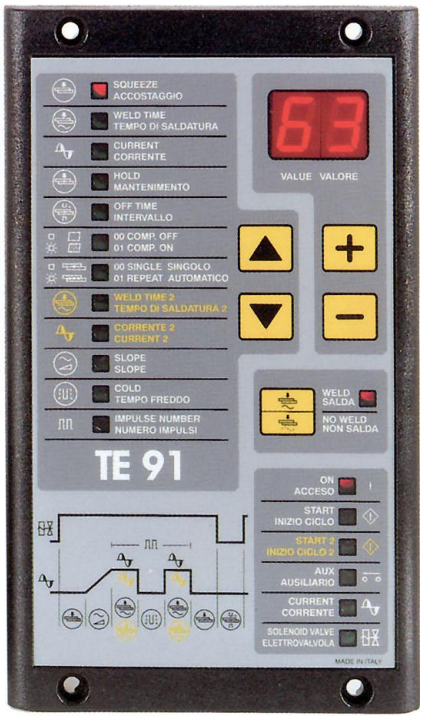
Главный педальный переключатель		•	•	•	•	○	•	○	•	○	•	○	•	○	•	○	•	○	•	○
Дополнительный педальный переключатель		—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Двуручный блок управления		○	—	○	○	•	○	•	○	•	○	•	○	•	○	•	○	•	○	•
Интерфейс RS232		○	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Блок подачи воздуха		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

• Стандартное оборудование ○ По отдельному заказу – Отсутствует

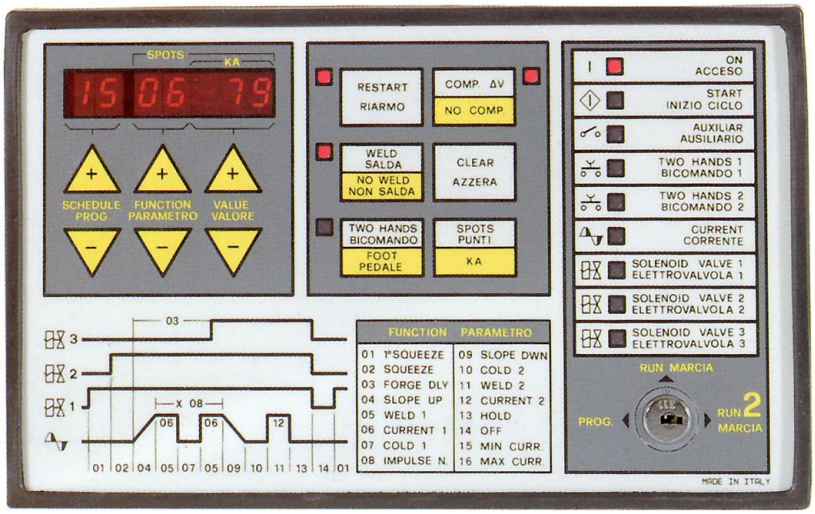
*Машины с другими напряжениями и частотами по отдельному заказу

МИКРОПРОЦЕССОРНЫЕ БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ МАШИН ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

8 TE 91

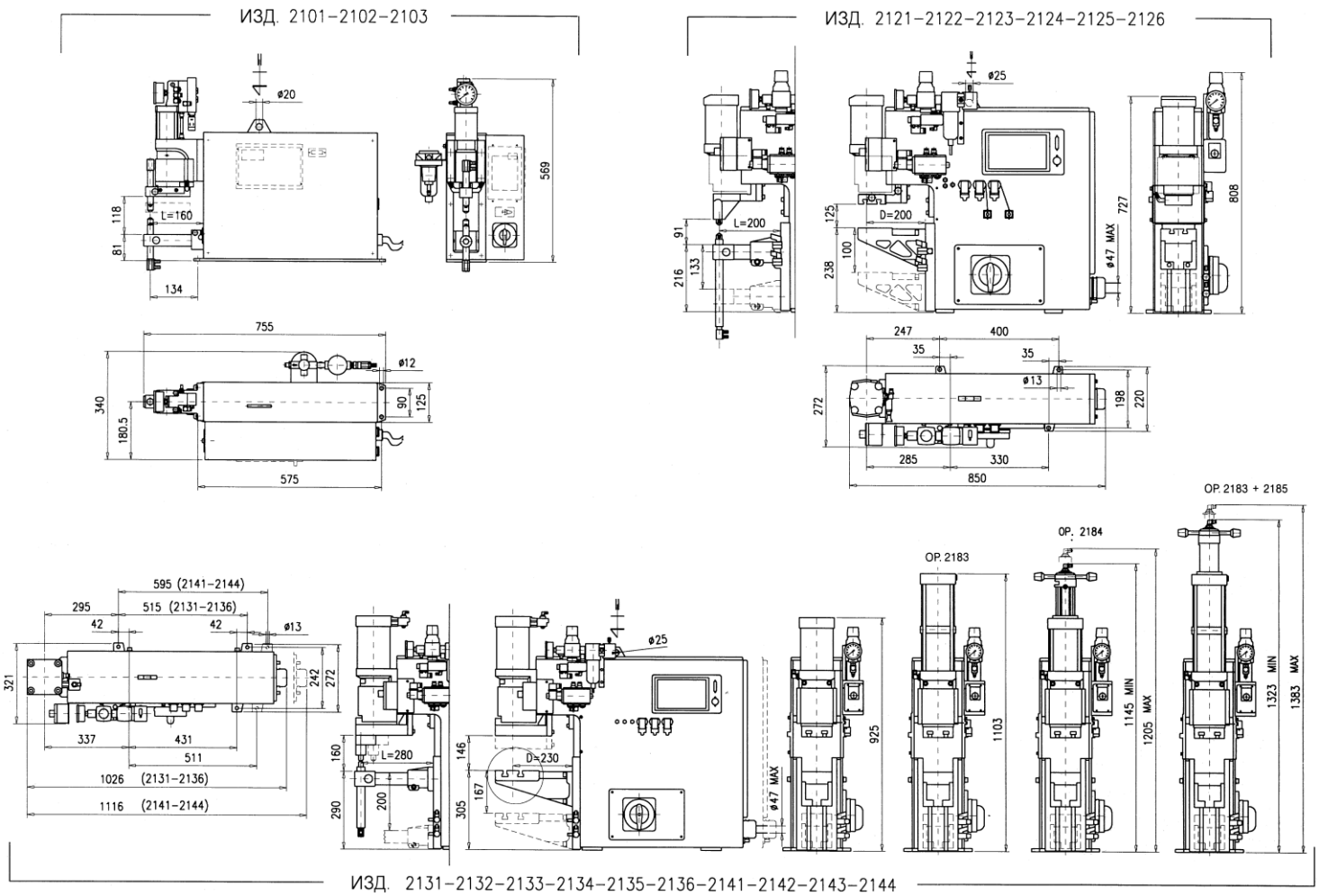


7 TE 180 - TE 185



	TE 91	TE 180	TE 185
Амперметр	–	•	•
Кол-во параметров	8	16	16
Кол-во программ	2	15	15
Интерфейс RS232	–	○	○
С падающей характеристикой	–	–	•
Время полуцикла сварки	–	–	•
Функция пошагового нарастания/спада характеристики	–	•	•
Компенсация колебания сетевого напряжения	–	•	•
Компенсация колебания сварочного тока	•	•	•
Счетчик сварных точек	–	•	•
Программирование максимального количества сварных точек	–	•	•
Управление программной последовательностью	–	–	–
Двойной ввод команды	–	•	•
Выход сигнала окончания цикла с реле, также с возможностью установки блокирующей функции	–	•	•
Верхний и нижний пределы тока	–	•	•
Выходной сигнал останова по превышении пределов	–	•	•

• Стандартное оборудование ○ По отдельному заказу – Отсутствует



АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ TECNA

МАШИНЫ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МОЩНОСТЬЮ 16-150 кВА • ОДНОФАЗНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА МОЩНОСТЬЮ 35-315 кВА • ТРЕХФАЗНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА МОЩНОСТЬЮ 100-630 кВА • ГИБКАЯ ЦИФРОВАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ, 63-150 кВА, 2-5 ОСЕЙ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ • АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПОДВЕСНЫЕ КЛЕЩИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ И ВСТРОЕННЫМ ТРАНСФОРМАТОРОМ МОЩНОСТЬЮ 16-75 кВА • ПРОМЫШЛЕННЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ СВАРКИ НА ТОКЕ СРЕДНЕЙ ЧАСТОТЫ МОЩНОСТЬЮ 56-140 кВА, 16-45 кА • 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 2-20 кВА.

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

445047, ООО«ИНСТРУМСНАБ» 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