

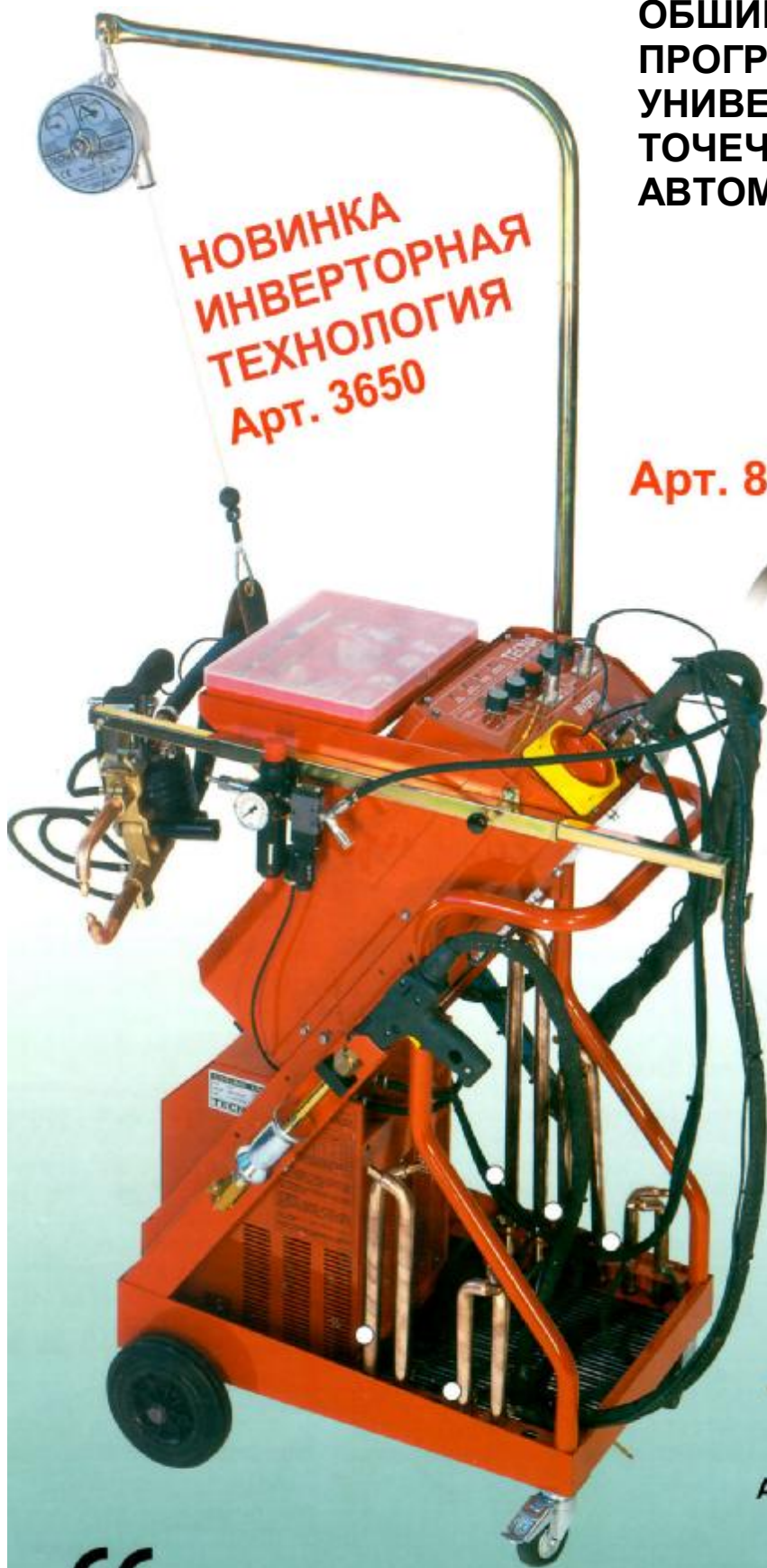
TECNA®

S.p.A. – Via Grieco, 25/27 – 40024 Castel S.Pietro Terme – Bologna (Italia)
Тел. (05) 6954411 – Tlx 520 134 TECNA I – Телефакс (051) 6954490
<http://www.tecna.net>

ОБШИРНАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА ВЫПУСКА УНИВЕРСАЛЬНЫХ МАШИН ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ДЛЯ РЕМОНТА АВТОМОБИЛЬНЫХ КУЗОВОВ

НОВИНКА
ИНВЕРТОРНАЯ
ТЕХНОЛОГИЯ
Арт. 3650

Арт. 8659



Арт. 3481



Арт. 3460N



○ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

АРТ. 3650 – УНИВЕРСАЛЬНАЯ ИНВЕРТОРНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА (25 кВА) С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, ДВУМЯ ПРОГРАММАМИ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ И КЛЕЩАМИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ.

** Предусмотрена возможность одновременного подсоединения двух инструментов с **автоматическим вызовом программы сварки**, хранящейся в памяти системы. Это позволяет экономить время наладки машины, избежать ошибок при сварке, упростить и ускорить выполнение работы.

* **Smart Gun**: Запатентованные компанией TECNA клещи с пневматическим приводом, регулируемым ходом и спусковым рычагом двойного действия: 1) только сжатие; 2) сварка, но **только после того, как усилие на электродах достигнет требуемой величины**.

Виды сварочных работ при ремонте автомобилей: контактная точечная сварка с использованием клещей типа «L» и «С», односторонняя одноточечная или двухточечная; приварка шайб и гвоздей для рихтовки листового металла (функция «споттер»); локальный нагрев листового металла угольным электродом, сварка тонких металлических листов. Использование инверторной технологии позволяет получить большой сварочный ток, на который не влияют изменения напряжения питания и условия в цепи вторичной обмотки. Это позволяет получить очень высокое качество сварки даже при работе с оцинкованным листовым металлом. Повышенные значения тока дают возможность сократить время сварки и тем самым увеличить срок службы электродов. За счет более низкой потребляемой мощности, симметрично распределенной по всем трем фазам, снижаются затраты на подключение и эксплуатационные расходы. Залитый эпоксидной смолой сварочный трансформатор охлаждается водой.

● Система автоматического аналогового управления сварочным процессом с двумя независимыми программами, с двумя потенциометрами для настройки значений длительности циклов и импульсов сварочного тока и компенсации, звуковая сигнализация снижения параметров сварки относительно их заданных значений.

● 8677 «Smart gun» с цилиндром Ø 90 мм, усилием 240 даН; ● 5127 Пара водо-охлаждаемых плеч Ø 22 мм, L = 152 мм; ● 3454 Пара водо-охлаждаемых кабелей 150 мм², L = 2400 мм; ● 3575 Пистолет для односторонней одноточечной сварки в комплекте с кабелем 125 мм², L = 2500 мм; ● 3578 Зажим с кабелем 125 мм², L = 2500 мм; ● 3489/1 Тележка, регулируемая по высоте, с лотком; ● 8656 Консоль подвесная; ● 7639 Комплект расходных материалов; ● 7638 Ударная насадка (обратный молоток); ● 8675/S Блок водяного охлаждения 2LP; ● 70934 Фильтр-регулятор; ● 9323 Балансир 6/8 кг – 2000 мм; ○ 3696 Клещи ручные типа «С»; ○ 8659 Клещи пневматические типа «С» «fast gun», с водяным охлаждением; ○ 8651 Пистолет для односторонней двухточечной сварки.

АРТ. 3450 – УНИВЕРСАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА (10 кВА) С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, ДВУМЯ ПРОГРАММАМИ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ И КЛЕЩАМИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ *

По заказу: ВОДООХЛАЖДАЕМЫЕ ПЛЕЧИ, ЭЛЕКТРОДЫ И КАБЕЛИ.

** Предусмотрена возможность одновременного подсоединения двух инструментов с **автоматическим вызовом программы сварки**, хранящейся в памяти системы. Это позволяет экономить время наладки машины, избежать ошибок при сварке, упростить и ускорить выполнение работы.

* **Smart Gun**: Запатентованные компанией TECNA клещи с пневматическим приводом, регулируемым ходом и спусковым рычагом двойного действия: 1) только сжатие; 2) сварка, но **только после того, как усилие на электродах достигнет требуемой величины**.

Виды сварочных работ при ремонте автомобилей: контактная точечная сварка с использованием клещей, односторонняя сварка; рихтовка листового металла (функция «споттер»); локальный нагрев листового металла угольным электродом, сварка тонких листов нержавеющей стали. Сварочная машина имеет с залитый эпоксидной смолой трансформатор и оснащена:

● микропроцессорным блоком TE95 для синхронного автоматического цифрового управления сварочным процессом по двум независимым программам для клещей и сварочного пистолета с цифровой настройкой длительности циклов и импульсов, регулированием сварочного тока и компенсации.

сварочные кабели:

● Арт. 3873 – гибкие кабели сечением 150 мм², L = 2000 мм;

○ Водо-охлаждаемые кабели сечением 150 мм², - Арт. 3452 L = 1800 мм; - Арт. 3453 L = 2000 мм; Арт. 3454 L = 2400 мм.

● Стандартное оснащение

○ По специальному заказу



АРТ. 3481 – УНИВЕРСАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА (8 кВА) С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, ОДНОЙ ПРОГРАММОЙ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ И КЛЕЩАМИ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ

АРТ. 3484 – УНИВЕРСАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА (8 кВА) С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, ДВУМЯ ПРОГРАММАМИ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ И КЛЕЩАМИ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ *

АРТ. 3487 – УНИВЕРСАЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ МАШИНА (8 кВА) С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, ОДНОЙ ПРОГРАММОЙ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ И КЛЕЩАМИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ *

* Предусмотрена возможность одновременного подсоединения двух инструментов с автоматическим вызовом соответствующей программы сварки, хранящейся в памяти системы. Это позволяет сэкономить время наладки машины, избежать ошибок при сварке, упростить и ускорить выполнение работы.

Виды сварочных работ при ремонте автомобилей: контактная точечная сварка листового металла, рихтовка листового металла с помощью споттера (гвозди и шайбы), локальный нагрев листового металла угольным электродом, сварка тонких листов нержавеющей стали.

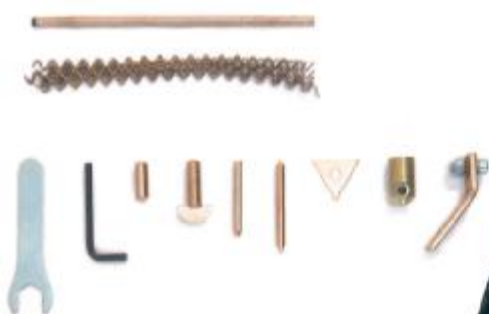
Эти сварочные машины имеют трансформаторы, залитые эпоксидной смолой, и оснащены:

- синхронной системой автоматического управления сварочным процессом на кремниевом тиристоре (SCR) которая обеспечивает настройку длительности циклов и импульсов;
- системой регулирования сварочного тока и компенсации;

- Арт. 3473 – гибкие кабели L = 1800 мм, 150 мм².



Арт. 3460N



○ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ



**МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ
ПЕРЕНОСНОЙ СПОТТЕР.
ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ
ВЫПОЛНЕНИЯ СВАРОЧНЫХ
РАБОТ ПРИ КУЗОВНОМ
РЕМОНТЕ АВТОМОБИЛЕЙ.**

Поставляется в комплекте с многофункциональным сварочным пистолетом и кабелем длиной 1600 мм, зажимом заземления с кабелем длиной 400 мм;

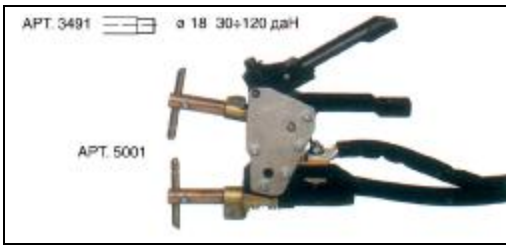
● Кабель электропитания длиной 4 м; ● Ударная насадка (обратный молоток); ● Ящик с принадлежностями и расходными материалами; ● Выполняется нагрев с использованием угольных электродов для последующего вытягивания и выравнивания листа; ● С применением трех точечной звезды и ударной насадки достигается быстрое выпрямление кузовных панелей;

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

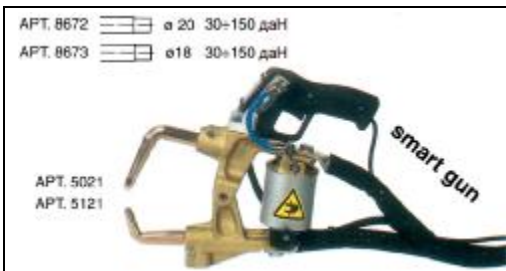
Изделие (артикул)		3650	3450	3487	3484	3481	3460 N
Количество программ		2	2	2	2	1	1
Ручной привод		–	–	–	●	●	●
Пневматический привод		●	●	●	–	–	–
Охлаждение водой		●	○	–	–	–	–
Напряжение сети электропитания	В/Гц	400/50*	400/50*	400/50*	400/50*	400/50*	400/50*
Число фаз		3	1	1	1	1	1
Номинальная мощность при продолжительности включения 50%	кВА	25	10	1	8	8	5
Максимальная мощность при сварке	кВА		50	35	35	35	20
Ток короткого замыкания в цепи вторичной обмотки	кА	9	8	6,4	6,4	6,4	4,5
Термоток при продолжительности включения 100%	кА	1,25	0,88	0,88	0,88	0,88	0,63
Напряжение во вторичной обмотке в режиме холостого хода	В	14	8	7	7	7	5,6
Необходимая сила тока для плавких предохранителей	А	35	25	25	25	25	16
Площадь сечения сетевого кабеля для L = 15 м*	мм ²	10x4	6x3	6x3	6x3	6x3	2,5x3
Термо класс		F	F	F	F	F	F
Степень защиты	IP	21	21	21	21	21	21
Необходимое давление воздуха	бар	8	8	8	–	–	–
Масса машины	кг	120	105	70	70	70	28
Масса комплекта	кг	135	120	85	85	85	32
Габаритные размеры	см	60x68x122	64x46x100	64x46x92	64x46x100	64x46x100	14x23x44

* Оборудование, рассчитанное на другие напряжения и частоты, поставляется по специальному заказу; ● Стандартное оснащение; ○ Оснащение по специальному заказу; – Не предусматривается

Стандартная комплектация и аксессуары, поставляемые по специальному заказу



Клещи ручные с воздушным охлаждением. Возможность использования: стандартные плечи и плечи с большим раствором: Арт. 5001...5085.



Smart gun: Клещи пневматические с воздушным (Арт. 8672) и водяным (Арт. 8673) охлаждением. Возможность использования: стандартные плечи и плечи с большим раствором. Арт. 5001...5085 и Арт. 5121...5185.



Клещи ручные типа «С» с воздушным охлаждением, малогабаритные. Длина кабелей 1600 мм.



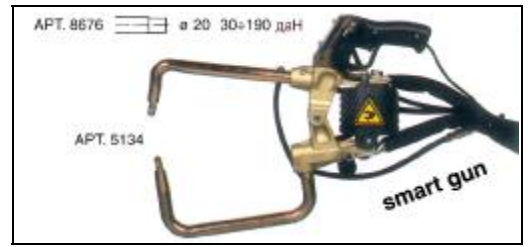
Пистолет для односторонней двухточечной сварки с воздушным и водяным охлаждением.



Пистолет многофункциональный для приварки винтов, шпилек, шайб, заклепок и односточечной сварки, с электродом, предназначенным для рихтовки. Ударная насадка (обратный молоток).

Зажим с кабелем.

Арт. 3481/3484	Арт. 3487	Арт. 3450	Арт. 3650	Арт. 3481/3484	Арт. 3487	Арт. 3450	Арт. 3650
●	○	○	—	—	○	○	○
—	●	●	—	—	—	—	●
○	○	○	○	—	—	○	●
○	○	○	○	—	—	○	—
●	●	●	○	—	○	○	○
●	●	●	○	—	○	○	○



Smart gun: Клещи пневматические с водяным охлаждением. Возможность использования: стандартные плечи и плечи с большим раствором Арт. 5121...5185.



Smart gun: Клещи пневматические с водяным охлаждением. Возможность использования: стандартные плечи и плечи с большим раствором Арт. 5127...5137.



Пистолет многофункциональный для приварки винтов, шпилек, шайб, заклепок и односточечной сварки, с электродом, предназначенным для рихтовки. Ударная насадка (обратный молоток). Зажим с кабелем.



Блок охлаждения с пневматическим насосом.



Клещи пневматические типа «С» «fast gun» с водяным охлаждением.

ВЫБОР ПЛЕЧ, ЭЛЕКТРОДОВ И АКСЕССУАРОВ

Ø 18 мм – с воздушным охлаждением

L = 107 мм APT. 5021
L = 152 мм APT. 5022
L = 235 мм APT. 5023

L = 330 мм APT. 5024
L = 480 мм APT. 5025

L = 107 мм APT. 5081 **L = 107 мм APT. 5082** **L = 230 мм APT. 5084**

L = 107 мм APT. 5001
L = 235 мм APT. 5003

L = 332 мм APT. 5004
L = 483 мм APT. 5005

L = 152 мм APT. 5032
L = 235 мм APT. 5033
L = 330 мм APT. 5034
L = 480 мм APT. 5035

L = 330 мм APT. 5085

APT. 7351 APT. 5201/C APT. 5202/C APT. 5203/C APT. 5204/C

В упаковке по 20 деталей

Ø 20 мм – с водяным охлаждением

L = 107 мм APT. 5121
L = 152 мм APT. 5122

L = 332 мм APT. 5124
L = 483 мм APT. 5125

L = 350 мм APT. 5134
L = 550 мм APT. 5136

L = 350 мм APT. 5183

L = 350 мм APT. 5185
L = 250 мм APT. 5186

L = 107 мм APT. 5182 **L = 107 мм APT. 5181** **L = 250 мм APT. 5184** **L = 335 мм APT. 5188**

APT. 5210/C APT. 5211/C APT. 5212/C APT. 5213/C
 APT. 5214/C APT. 5215 APT. 5216 APT. 7335

Ø 22 мм – с водяным охлаждением

L = 152 мм APT. 5127 **L = 232 мм APT. 5128**
L = 332 мм APT. 5129
L = 483 мм APT. 5130

L = 350 мм APT. 5137

APT. 5211/C APT. 5218/C

Арт. 7639

7641 7642 7636

7654 7645 7646 7647 7648 7649 7650

7656

7610 7611 7666 7667 7668 7670 7672

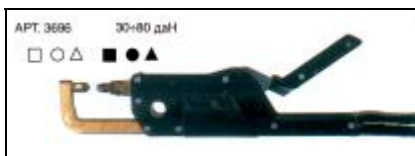
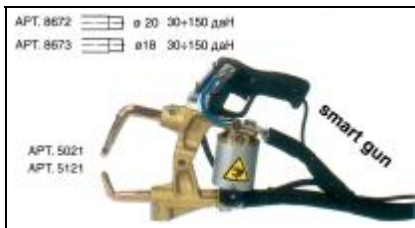
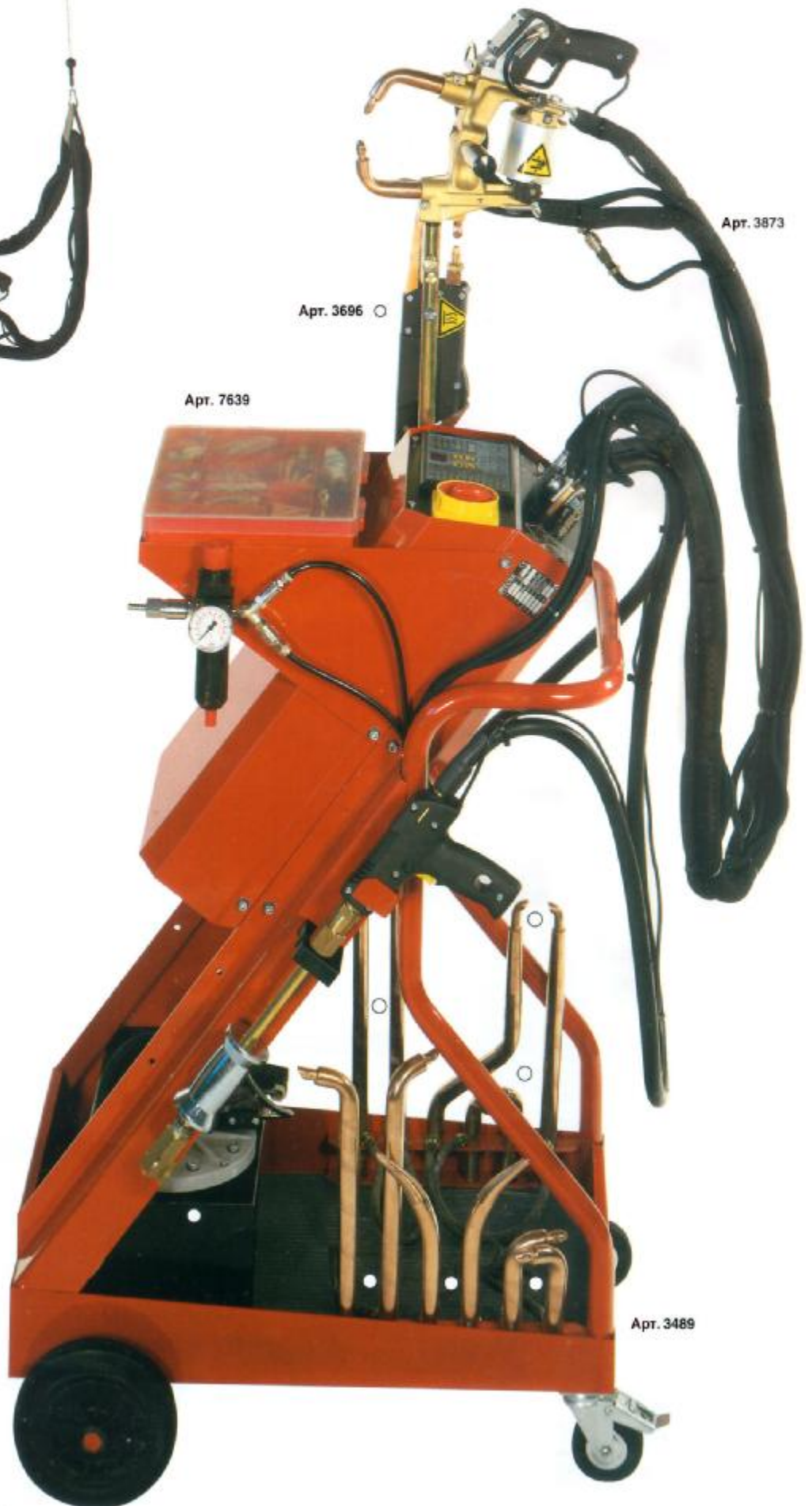
1 2 10 11 12

7673 7674 7675

7614 7676

Фирма «ТЕСНА» сохраняет за собой право на внесение в конструкцию изделий любых необходимых изменений без предварительного уведомления.

Арт. 3450



○ ПО СПЕЦИАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ