

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 С ЛИНЕЙНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ И
РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ МОЩНОСТЬЮ 63-160 кВА**



1

2

8234

CE

БАЗОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

- Модульная конструкция механической части, плеч, креплений и цилиндров.
- Цилиндр с хромированным стержнем 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.
- Опускание цилиндров без давления для технического обслуживания и регулировки.
- Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом.
- Встроенная система фильтров и бака сжатого воздуха и устройством отключения подачи сжатого воздуха.
- Клапаны регулировки скорости цилиндров; виброгаситель на конце хода и глушители на выпускном отверстии для воздуха, снижающие шум при работе
- Двухступенчатый педальный блок управления, обеспечивающий зажим и сварку деталей только в случае их правильной установки.
- Предварительная настройка параметров работы двухступенчатого педального блока управления для непосредственного вызова запрограммированного сварочного цикла.
- Водоохлаждаемые трансформатор, пластины, электрододержатели и электроды; трансформатор с эпоксидным покрытием обмоток.
- Синхронный полупроводниковый контактор, изолированный от контура 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).
- Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины.
- Блок управления TE 500 с индикацией величины сварочного тока, блок TE 526 по отдельному заказу.

ОПЦИИ



8241
Блок управления



8230

Клапан для отключения подачи воды при неработающей машине и реле потока, отключающее машину при прекращении подачи воды.



8232

Поворотный переключатель для выбора программ сварки



8234

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



8235

Цилиндр 1242 даН (двойн. ход $\varnothing 125$ мм), общий ход 100 мм, двойной ход 60+40 мм (только для машин 8201-2-3-4-5-6-7-8-9-14)

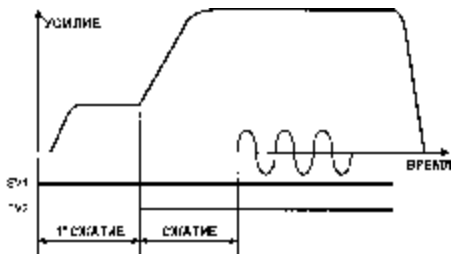


8236

Регулируемый маховиком двойной ход 0-80 мм для цилиндра с усилием 736 даН

8237

Регулируемый маховиком двойной ход 0-80 мм для цилиндра с усилием 1242 даН



	8238	8239
Пониженное усилие сжатия для цилиндра	736 даН	1242 даН



70320

Двухручный пульт управления на пьедестале регулируемой высоты
(для машин для рельефной сварки)

70379: (изд. 8201-8209) • 70462 (изд. 8211-8214)

Дополнительный pedalный блок управления для вызова программы № 2



50214

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

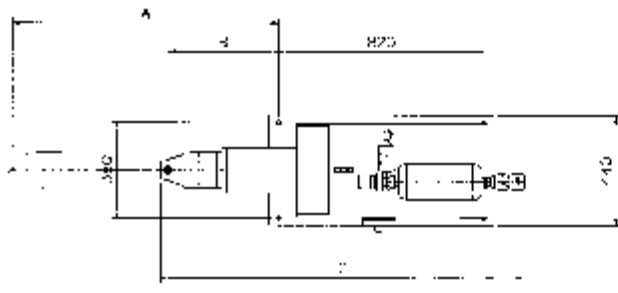
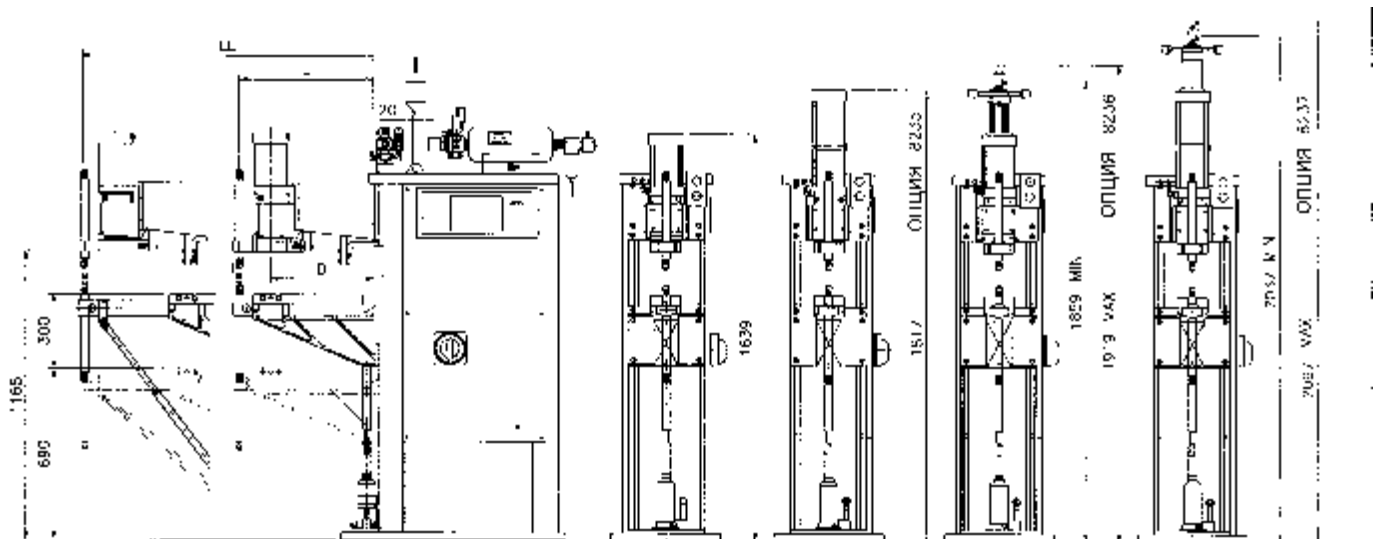
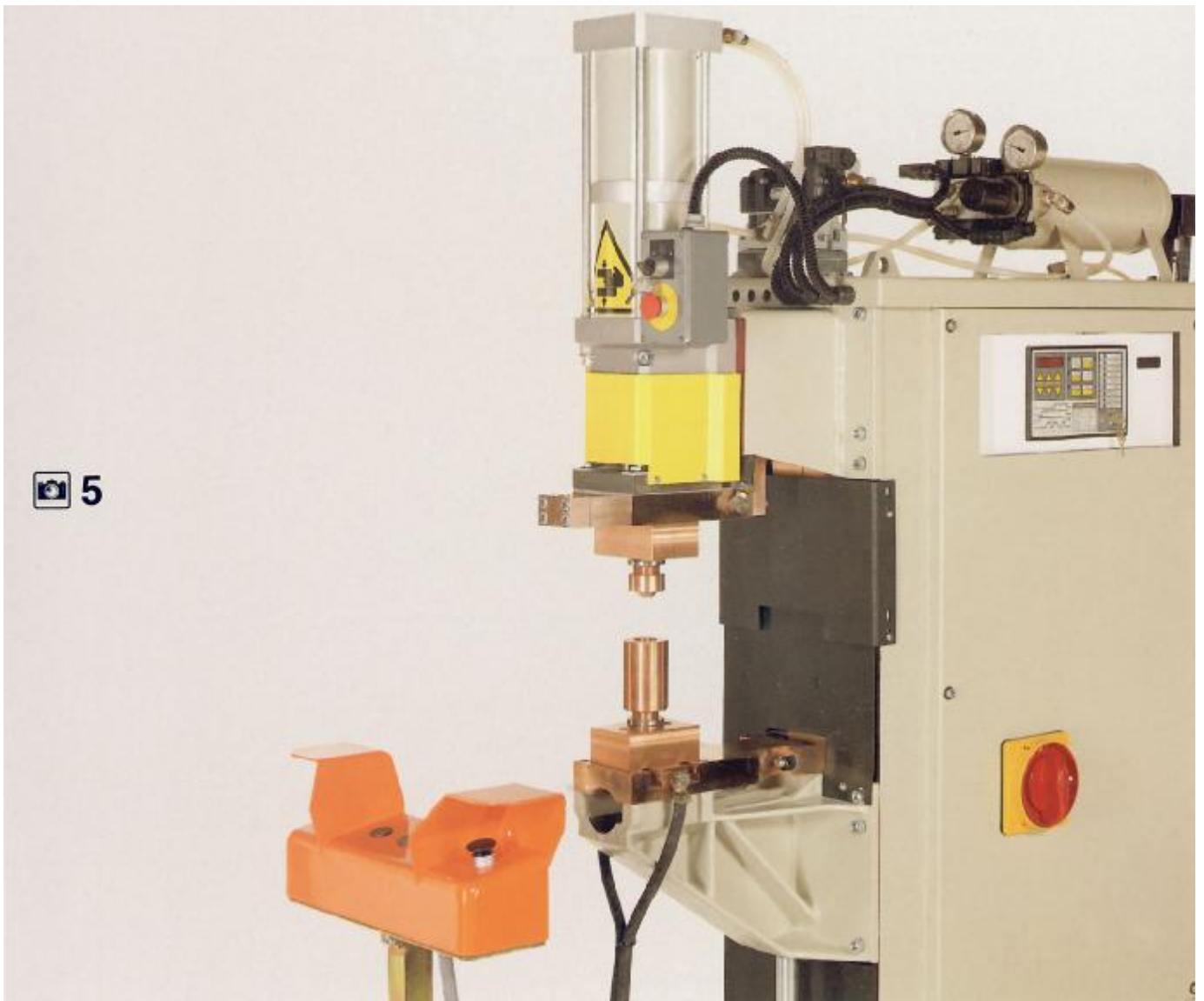
- A)** Опускание головок без давления
- B)** Электрический регулятор двойного хода с ключом управления
- C)** Кнопка аварийного останова для моментального отключения машины



ДАННЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ИЗД. №		8201	8202	8203	8204	8206	8207	8208	8209	8211	8212	8213	8214
Машины для точечной сварки		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Машины для точечной и рельефной сварки		•	•	•	•	•	•	•	•	-	-	-	•
Фото	№	2	2	2	2	1	1	1	1	6	6	6	2
Номинальная мощность при ПВ=50%	кВА	63	80	100	125	63	80	100	125	80	100	125	160
Максимальная сварочная мощность	кВА	230	295	420	460	170	230	315	350	135	205	225	650
Ток короткого замыкания	кА	40	44	52	54	29	34	39	41	20	25	26	65
Максимальный сварочный ток для алюминия	кА	36	40	47	49	26	30	35	37	18	22	23	59
Максимальный сварочный ток для стали	кА	32	35	41	43	20	27	31	32	16	20	20	52
Тепловой ток при ПВ=100%	А	6200	6800	7000	8400	6200	6800	7000	8400	6800	7000	8400	9300
Напряжение холостого хода во вторичном контуре	В	7.1 6.3 5.6 5.0	8.3 7.5 6.7 6.1	10 9 8 7.1	10.5 9 8 7.3	7.1 6.3 5.6 5.0	8.3 7.5 6.7 6.1	10 9 8 7.1	10.5 9 8 7.3	8.3 7.5 6.7 6.1	10 9 8 7.1	10.5 9 8 7.3	12.1
Напряжение питания, 50 Гц*	В	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Сечение кабеля при длине L=30 м	мм ²	50	70	95	2x50	50	70	95	2x50	70	95	2x50	2x70
Предохранители с задержкой срабатывания	А	125	160	200	250	125	160	200	250	160	200	250	315
Минимальный раствор	мм	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175
Максимальный раствор	мм	475	475	475	475	475	475	475	475	475	475	475	475
Вылет L	мм	390	390	390	390	540	540	540	540	800	800	800	390
Вылет D	мм	270	270	270	270	420	420	420	420	-	-	-	270
Размеры пластин		120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	-	-	-	120/140
Кол-во /шаг пазов		2x63	2x63	2x63	2x63	2x63	2x63	2x63	2x63	-	-	-	2x63
Макс. усилие на электродах при давлении 6 бар (стандарт)	даН	736	736	736	736	736	736	736	736	736	736	736	736
Макс. усилие на электродах при давлении 6 бар (опция 8236-8237)	даН	1242	1242	1242	1242	1242	1242	1242	1242	-	-	-	1242
Макс. ход		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Двойной ход (стандарт)		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Регулируемый двойной ход (опция 8236-8237)		0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80	0-80
Подача сжатого воздуха		6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	8.5	6.5	6.5	6.5
Расход воздуха на 1000 точек (6 бар)													
Стандартный вариант:	Н/м ³	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6
макс. ход	Н/м ³	15.4	15.4	15.4	15.4	15.4	15.4	15.4	15.4	15.4	15.4	15.4	15.4
Опция 8235:	Н/м ³	9.4	9.4	9.4	9.4	9.4	9.4	9.4	9.4	-	-	-	9.4
макс. ход	Н/м ³	21.7	21.7	21.7	21.7	21.7	21.7	21.7	21.7	1.7	-	-	21.7
Ø подающего шланга		15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Водяное охлаждение	л/мин	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Уровень шума при работе	дБ(А)	71	73	76	77	72	72	75	75	76	76	76	78
Условия измерения													
рабочий ход (мм)		50	50	50	50	50	50	50	50	20	20	20	50
время сварки (циклов)		13	11	10	12	22	21	17	22	23	16	20	11
сварочный ток (кА)		29	34	39	41	22	25	29	30	15	19	20	49
скорость сварки (точек/мин)		6	6	6	6	6	6	6	6	15	15	15	6
Масса нетто (приблизительно)	кг	510	525	540	555	530	545	560	575	585	600	815	570

*По отдельному заказу: варианты с другими напряжениями и частотами



ИЗД.	А	В	С	Д	Е
021-1	--	280	1300	270	590
3202	--	274	1400	270	590
3203	--	268	1300	270	614
021-1	--	289	1300	270	530
8202	--	445	1455	420	540
8203	--	445	1455	420	540
8204	--	445	1455	420	540
8205	--	445	1455	420	540
8206	030	--	1700	--	--
8207	030	--	1700	--	600
8208	030	--	1700	--	600
8209	--	269	1300	270	540

МИКРОПРОЦЕССОРНЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ



	TE 500	TE 526
Амперметр		
Кол-во регулируемых параметров	26	26
Кол-во сохраняемых программ	63	120
Интерфейс RS232/RS485	i	i
Постоянный ток		
Время сварки за полупериод		
Функция пошагового нарастания/спада характеристики для компенсации износа электродов		
Постоянная энергия		
Компенсация колебания сварочного тока ниже допустимого предела		
Счетчик сварных точек		
Программирование максимального количества сварных точек		
Ввод ручного управления		
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

o По отдельному заказу

– Отсутствует



 6

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, 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