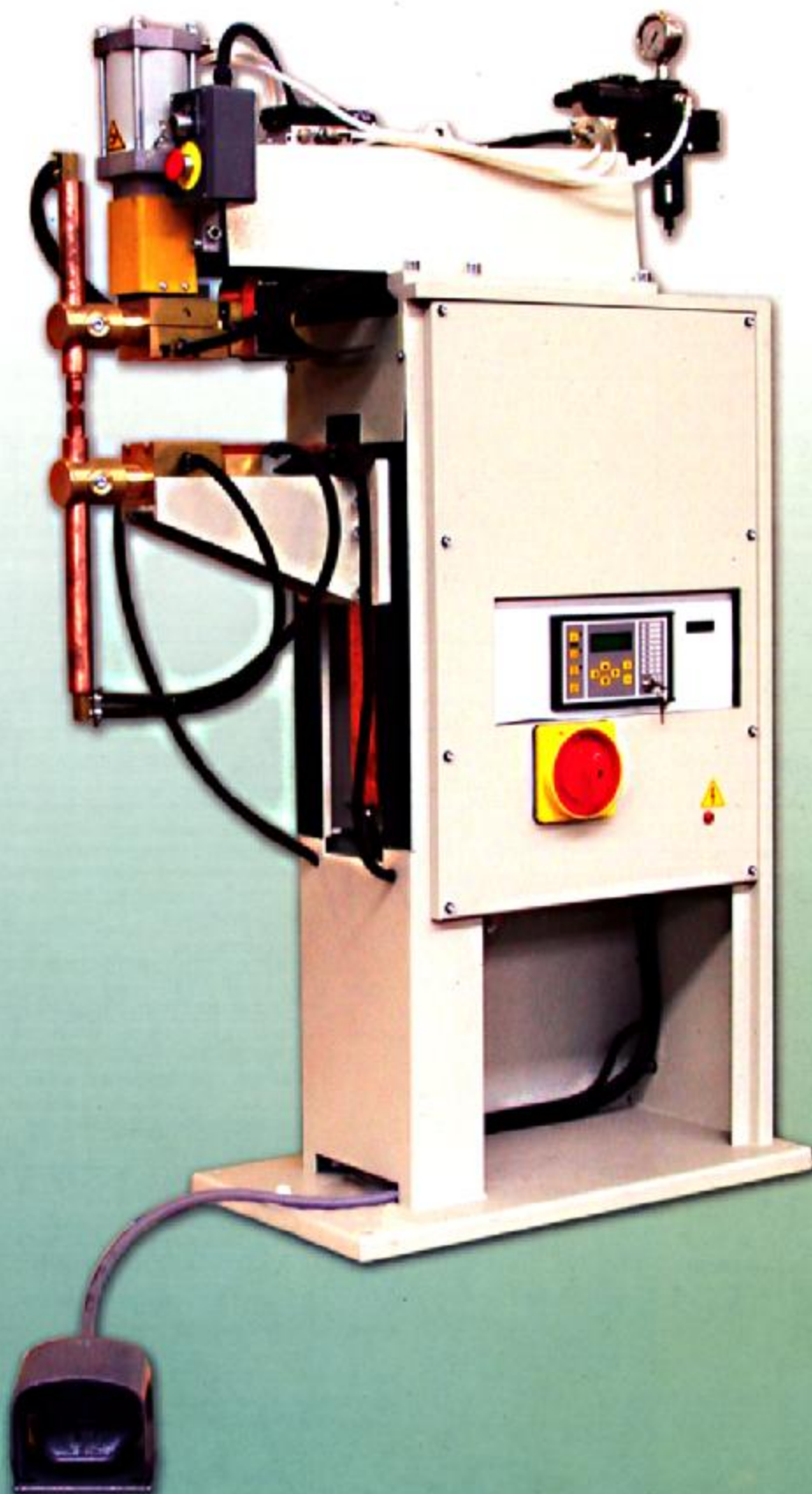


TECNA®

Via Grieco 27 – 40024 Castel S. Pietro Terme – (BO) – Italy
Via Гриєко 27, 40024 Кастель Сан-Пьетро Терме, Болонья, Италия
Тел. +39-051-6954411, факс +39-051-6954490
<http://www.tecna.net>, e-mail: sales@tecna.net; vendite@tecna.net

**ОДНОФАЗНЫЕ МАШИНЫ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ С ЛИНЕЙНЫМ ХОДОМ
ЭЛЕКТРОДА 35 ÷ 80 кВА**



CE

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ

Модульная конструкция механической структуры, плеч, держателей, цилиндров.

Цилиндр с хромированным штоком для высокоинтенсивного режима работы и продолжительного срока службы, регулируемое устройство остановки вращения.

Пневматические компоненты, не требующие смазки; отсутствие паров масла и защита окружающей среды.

Цилиндр двойного хода с кнопочным управлением.

Встроенный фильтр сжатого воздуха. Устройство отсоединения подачи сжатого воздуха.

Клапаны управления скоростью электрода, амортизатор для гашения удара в конце рабочего хода и глушители воздушного выхлопа, снижающие уровень шума до минимума.

Двухступенчатое электроприводное pedalное устройство, производящее фиксацию и сварку деталей только в случае их правильного позиционирования. Устройство стандартно поставляется с аппаратами точечной сварки, для аппаратов рельефной сварки поставляется как вариант комплектации.

Подсоединение дополнительного двухступенчатого электроприводного pedalного устройства выполняется для прямого выбора сварочной программы № 2.

Трансформатор с водяным охлаждением, пластины, держатели электродов и электроды; обмотки трансформатора – с покрытием из эпоксидной смолы.

Синхронный контактор SCR, изолированный от контура водяного охлаждения защитным термостатом.

Безопасное ручное управление с таймером, которое обеспечивает наилучшую защиту и оснащено переключателем со съемным ключом. Поставляется стандартно со всеми моделями аппаратов. Кнопочное ручное управление поставляется стандартно только для моделей аппаратов рельефной сварки (как вариант комплектации может поставляться для аппаратов точечной сварки).

Кнопка аварийного останова для немедленной остановки машины.

Цифровое управление процессом сварки с прямым показанием сварочного тока.

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА



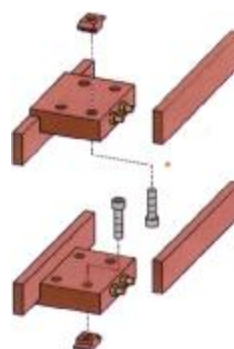
- i **Артикул 50214 (RS232) – 50209 (RS485)**
Изолированный последовательный интерфейс для соединения с серийным принтером или персональным компьютером.



- i **Артикул 8030**
Клапан отсечки охлаждающей воды, срабатывающий при останове машины, и реле расхода, останавливающее машину при прерывании циркуляции воды.



- i **Артикул 70379 (8001N - 8003N - 8005N - 8007N - 8009N)**
Артикул 70462 (8002N - 8004N - 8006N)
Дополнительное pedalное управление при выборе сварочной программы №2.



- i **Артикул 8711 – узел 63-63 (8007N)**
Артикул 8035 – узел 45-45 (8005N - 8009N)
Пара держателей электродов для выполнения множественных сварных точек на стержнях.



- i **Артикул 70320**
Для аппарата точечной сварки
- l **Артикул 70320**
Для аппарата рельефной сварки

- Безопасное ручное управление на опорной подставке с настройкой по высоте.

- i **Артикул 8712 (200×60×20)**
Артикул 8036 (125×40×20)
Пара электродов ножевого типа для выполнения множественных сварных точек на стержнях.

l = Стандартная поставка
i = Вариант комплектации



- i **Артикул 8033**
Устройство управления двойного хода с pedalю пневматического привода вместо кнопки. Применяется только для точечной сварки, когда условия работы требуют этого.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Артикул | | 8001N | 8002N | 8003N | 8004N | 8005N | 8005N 8031 | 8006N | 8007N | 8007N 8032 | 8009N |
|------------------------------------------------------------------|-----------------|----------|----------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|----------|
| Номинальная мощность при ПВ 50% | кВ·А | 35 | 35 | 60 | 60 | 60 | 60 | 80 | 80 | 80 | 35 |
| Максимальная сварочная мощность | кВ·А | 80 | 60 | 125 | 92 | 200 | 150 | 115 | 300 | 230 | 88 |
| Ток короткого замыкания во вторичном контуре | кА | 18 | 13,05 | 22 | 16 | 35 | 26 | 17 | 45 | 34 | 20 |
| Максимальный ток при сварке алюминия | кА | 16,3 | 12,2 | 20 | 14,5 | 31,8 | 23,6 | 15,4 | 41 | 31 | 18 |
| Максимальный ток при сварке стали | кА | 14,4 | 10,8 | 17,6 | 12,8 | 28 | 20,8 | 13,6 | 36 | 27 | 16 |
| Допустимый ток по нагреву во вторичном контуре при 100% нагрузки | А | 4500 | 4500 | 5900 | 5900 | 5900 | 5900 | 6800 | 6800 | 6800 | 4500 |
| Переменное напряжение холостого хода во вторичном контуре | В | 5,4 4 | 5,4 4 | 7,1 6,3 5,6 5 | 7,1 6,3 5,6 5 | 7,1 6,3 5,6 5 | 7,1 6,3 5,6 5 | 8,3 7,5 6,7 6,1 | 8,3 7,5 6,7 6,1 | 8,3 7,5 6,7 6,1 | 5,4 4 |
| Плавкие предохранители с задержкой срабатывания (380÷415В) | А | 63 | 63 | 125 | 125 | 125 | 125 | 150 | 150 | 150 | 63 |
| Сечение кабелей электропитания* 380÷415В L=30м | мм ² | 25 | 25 | 35 | 35 | 50 | 50 | 70 | 70 | 70 | 25 |
| Вылет электродов при точечной сварке | L=мм | 420 | 800 | 420 | 800 | 400 | 500 | 800 | 400 | 550 | 500 |
| Вылет электродов при рельефной сварке | D=мм | - | - | - | - | 280 | 380 | - | 280 | 420 | 380 |
| Усилие на электроды при давлении 1 бар (100 кПа) | даН | 79 | 50 | 79 | 50 | 79 | 79 | 79 | 123 | 123 | 79 |
| Усилие на электроды при давлении 6 бар (600 кПа) | даН | 470 | 300 | 470 | 300 | 470 | 470 | 470 | 736 | 736 | 470 |
| Максимальный ход | мм | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 100 | 100 | 80 |
| Двойной ход | мм | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Вес машины нетто | кг | 290 | 330 | 325 | 370 | 325 | 340 | 435 | 430 | 440 | 315 |

| | | | | | | | |
|---------------------------|------------------------------------------|--|-------------|--|--------------|--|-------------|
| Держатель электрода | D 32 мм | | | | | | |
| Конус электрода | D 19,05 мм 3/4" 2 ⁰ 30' BS807 | | | | | | |
| Пластины рельефной сварки | | | 45 мм M8 | | 63 мм M12 | | 45 мм M8 |

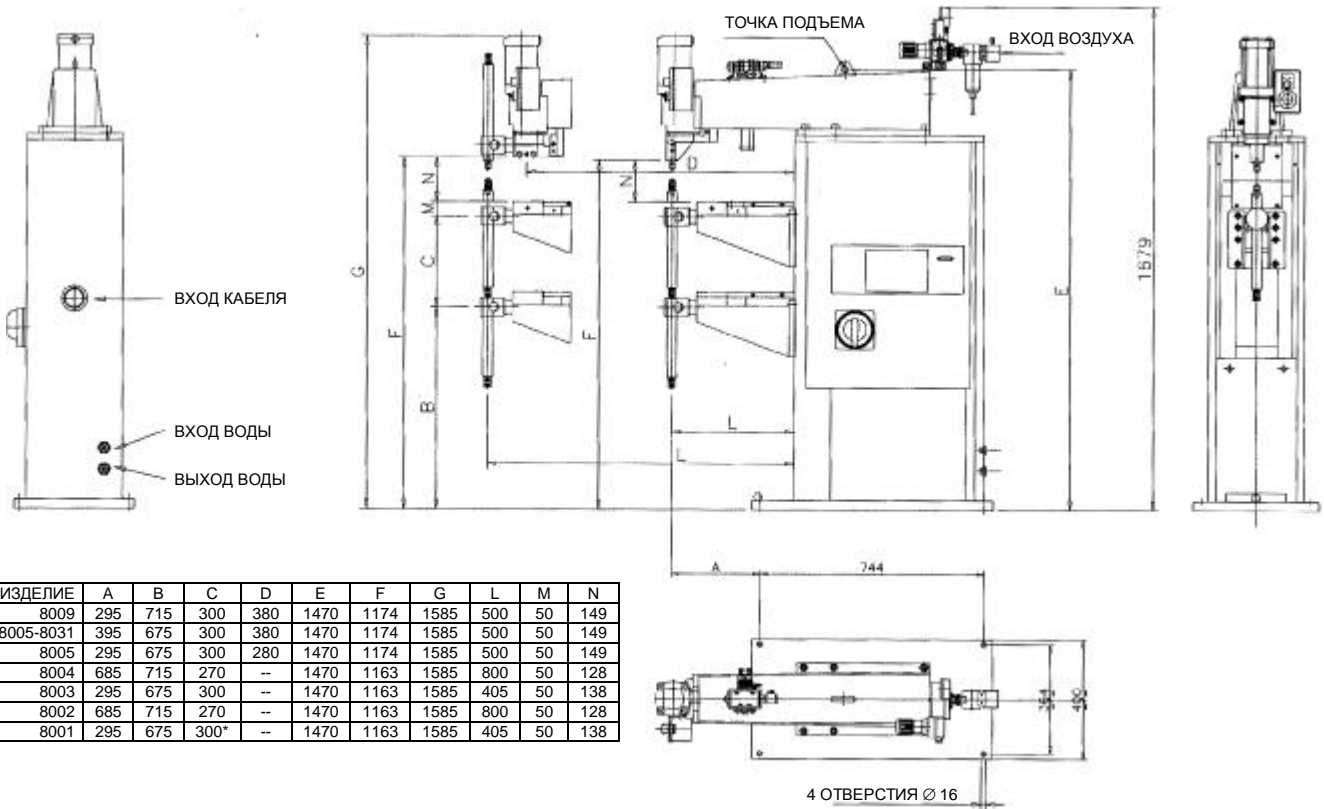
ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ



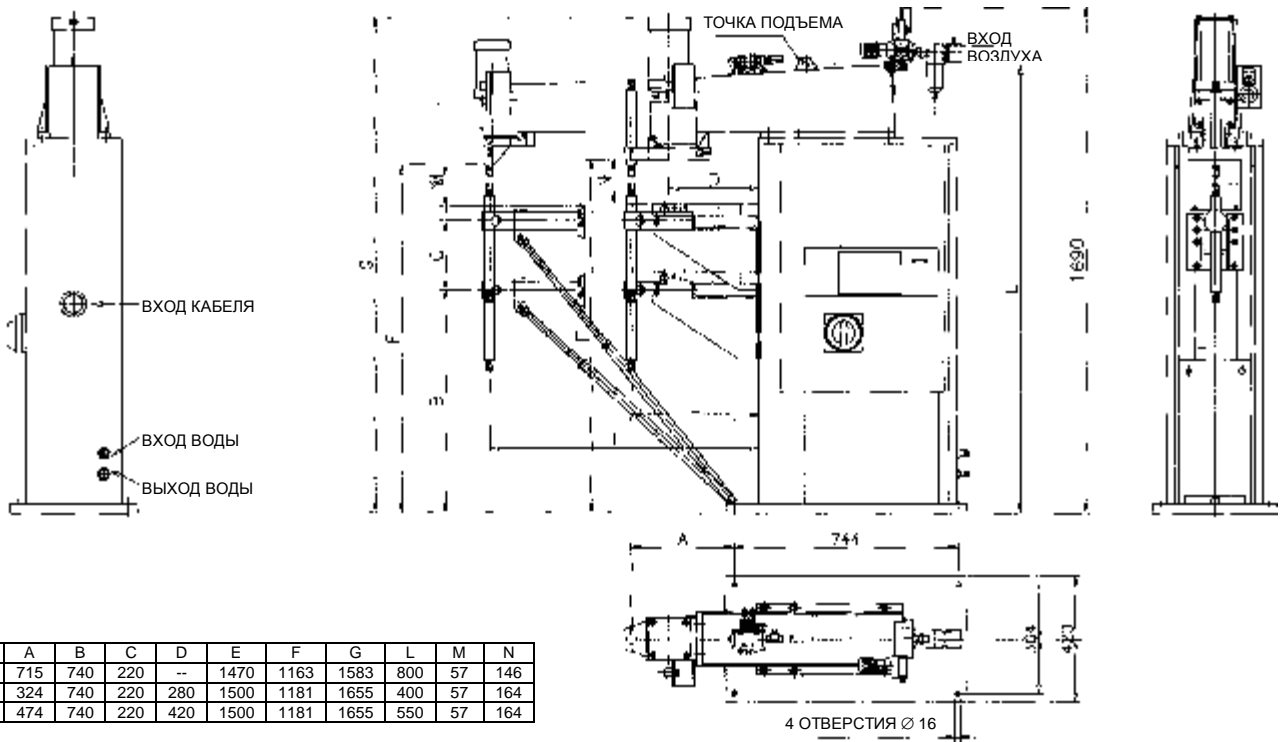
| | TE500 | TE526 |
|-------------------------------------------------|-------|-------|
| Амперметр | I | I |
| Кол-во параметров | 26 | 26 |
| Кол-во программ | 63 | 120 |
| Интерфейс RS232/RS485 | i | i |
| Постоянный ток | I | I |
| Время сварки за полупериод | I | I |
| Функция пошагового повышения | I | I |
| Постоянная энергия | - | I |
| Компенсация сварочного тока | I | I |
| Счётчик сварных точек | I | I |
| Задание максимального количества сварных точек | I | I |
| Ввод ручного управления | I | I |
| Выход из цикла/блокировка | I | I |
| Нижний и верхний пределы по току | I | I |
| Выходной сигнал по предельному количеству точек | I | I |

I = Стандартная поставка
i = Вариант комплектации
- = Не поставляется

РАЗМЕРЫ



| АРТ.-ИЗДЕЛИЕ | A | B | C | D | E | F | G | L | M | N |
|--------------|-----|-----|------|-----|------|------|------|-----|----|-----|
| 8009 | 295 | 715 | 300 | 380 | 1470 | 1174 | 1585 | 500 | 50 | 149 |
| 8005-8031 | 395 | 675 | 300 | 380 | 1470 | 1174 | 1585 | 500 | 50 | 149 |
| 8005 | 295 | 675 | 300 | 280 | 1470 | 1174 | 1585 | 500 | 50 | 149 |
| 8004 | 685 | 715 | 270 | -- | 1470 | 1163 | 1585 | 800 | 50 | 128 |
| 8003 | 295 | 675 | 300 | -- | 1470 | 1163 | 1585 | 405 | 50 | 138 |
| 8002 | 685 | 715 | 270 | -- | 1470 | 1163 | 1585 | 800 | 50 | 128 |
| 8001 | 295 | 675 | 300* | -- | 1470 | 1163 | 1585 | 405 | 50 | 138 |



| Изд. № | A | B | C | D | E | F | G | L | M | N |
|-----------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-----|----|-----|
| 8006 | 715 | 740 | 220 | -- | 1470 | 1163 | 1583 | 800 | 57 | 146 |
| 8007 | 324 | 740 | 220 | 280 | 1500 | 1181 | 1655 | 400 | 57 | 164 |
| 8007-8032 | 474 | 740 | 220 | 420 | 1500 | 1181 | 1655 | 550 | 57 | 164 |