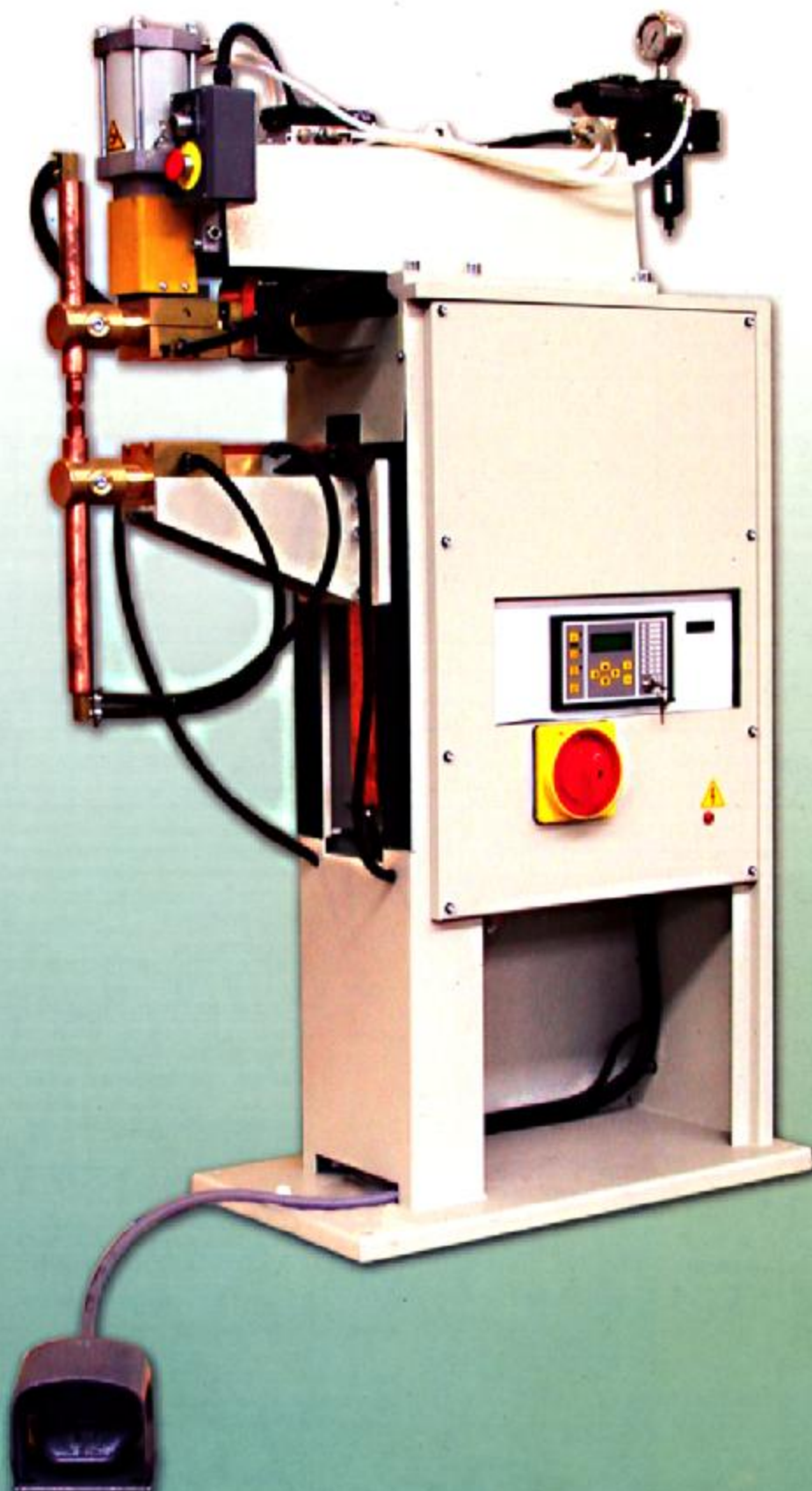


TECNA®

Via Grieco 27 – 40024 Castel S. Pietro Terme – (BO) – Italy
Via Гриеко 27, 40024 Кафель 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



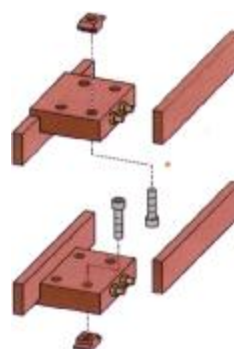
- i **Артикул 50214 (RS232) – 50209 (RS485)**
Изолированный последовательный интерфейс для соединения с серийным принтером или персональным компьютером.



- 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 педалью 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

