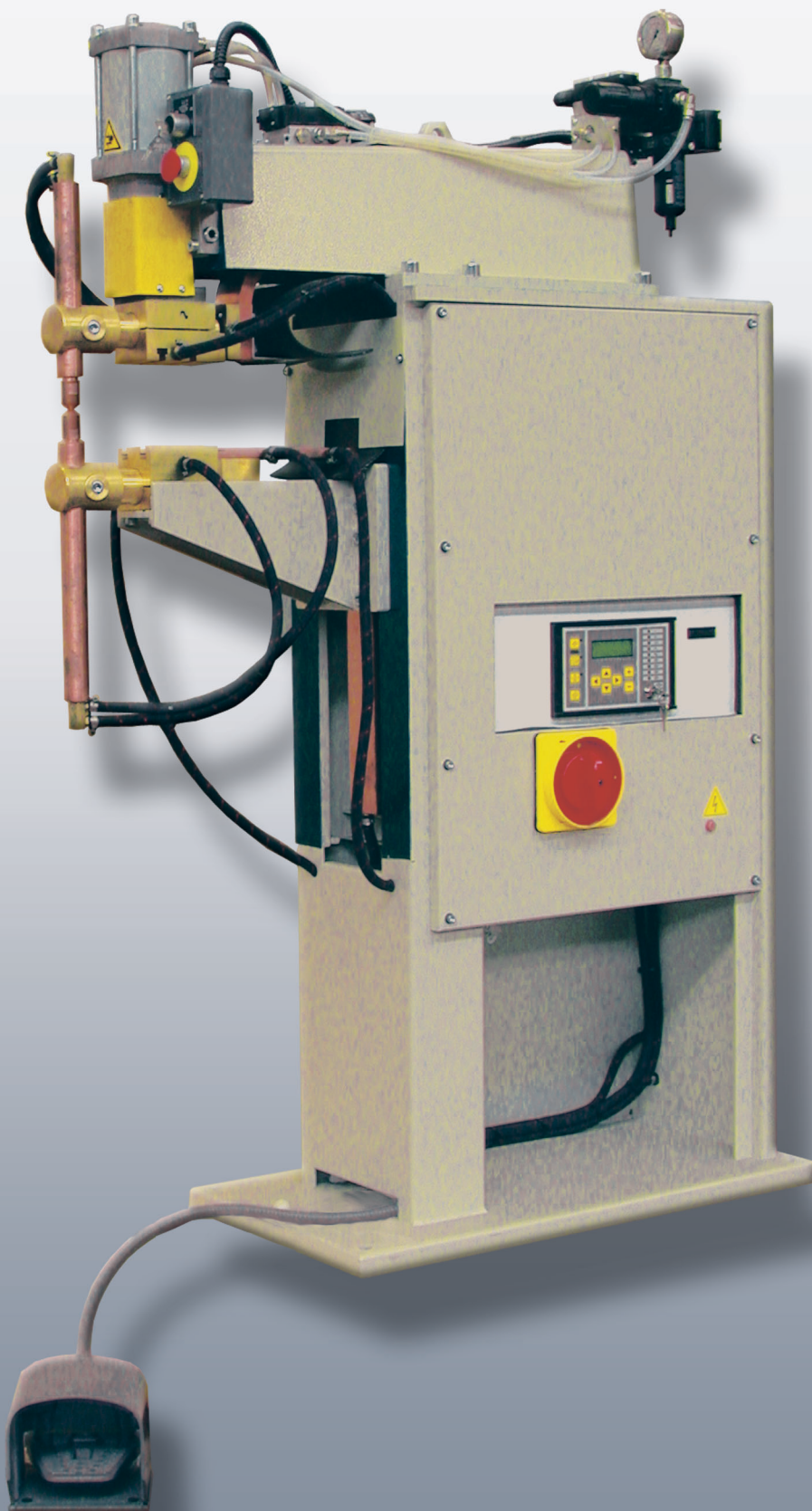


TECNA[®]

S.p.A. - Via Grieco, 25/27 - 40024 Castel S. Pietro Terme - Bologna (Italy)
Pho. +39.051.6954400 - Tel. 051.6954410 - Fax +39.051.6954490
<http://www.tecna.net> - E-mail: sales@tecna.net

SALDATRICI A RESISTENZA RETTILINEE MONOFASI A PUNTI E PROIEZIONI 35 ÷ 80 kVA
SINGLE-PHASE SPOT AND PROJECTION LINEAR ACTION WELDING MACHINES 35 ÷ 80 kVA
SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE, MONOPHASEES, PAR POINT ET PAR BOSSAGES 35 ÷ 80 kVA
STATIONÄRE EINPHASEN-PUNKT - U. BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 35 ÷ 80 kVA
MAQUINAS DE SOLDADURA DE DESCENSO RECTILINEO A PUNTOS Y A PROYECCION 35 ÷ 80 kVA



CE



CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA SALDATRICE

Concezione modulare della struttura meccanica, bracci, mensole, cilindri.
Cilindro e stelo in acciaio cromato a spessore per servizio pesante e lunga durata; dispositivo antirrotazione registrabile.
Componenti pneumatici che non necessitano di lubrificazione contro l'emissione di nebbia d'olio nell'ambiente.
Cilindro con doppia corsa con comando a chiave.
Gruppo filtro dell'aria compressa compreso nella macchina. Sezionatore dell'alimentazione dell'aria compressa.
Regolatori della velocità degli elettrodi, ammortizzatore di fine corsa del cilindro e silenziatori di scarico consentono di ottenere la minima rumorosità.
Pedale elettrico a due stadi che consente di serrare i pezzi e saldarli solo se correttamente posizionati.
Fornito di serie sulle saldatrici a punti, a richiesta sulle saldatrici a proiezione.
Predisposizione per il collegamento di un pedal elettrico aggiuntivo a due stadi per la saldatura col richiamo diretto del programma di saldatura n°2.
Trasformatore, piastre, portaelettrodi ed elettrodi raffreddati ad acqua; avvolgimenti incapsulati in resina.
Comando sincrono con SCR isolati dall'acqua di raffreddamento e termostato di protezione.
Comando a due mani con timer per la massima sicurezza e selettore a chiave asportabile previsti per tutti i modelli. I pulsanti del bicomando sono forniti di serie solo nelle saldatrici a proiezione, a richiesta sulle saldatrici a punti.
Pulsante di emergenza per arresto immediato della macchina.
Controllo digitale con lettura diretta della corrente di saldatura.



MAIN WELDER FEATURES

Modular design of mechanical structure, arms, brackets, cylinders.
Cylinder with chrome plated stem for heavy duty works and long life; adjustable anti-rotation device.
Lubrication free pneumatic components to eliminate oil mist and to protect the environment.
Double-stroke cylinder with key control.
Built-in compressed air filter unit. Compressed air disconnection device.
Electrodes speed control valves, shock absorber for end of stroke and air discharge silencers assuring the minimum noise.
Two stage electric foot control for clamping and welding pieces only if correctly positioned. Standard on spot welders, on request on projection welders.
Preconnected for additional double stage electric foot control for the direct recalling of welding program no.2.
Water-cooled transformer, plates, electrode-holders and electrodes; transformer with epoxy resin coated windings.
Synchronous SCR contactor insulated from the cooling water circuit with protection thermostat.
Two-hand safety control with timer assuring the best safety, and removable key selector Standard on all models. The two-hand control push-buttons are standard on projection models only (they are available on request on spot welder models).
Emergency push-button to stop the machine immediately.
Digital welding control with welding current direct reading.



CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MAQUINA

Concepción modular de la estructura mecánica, brazos, mesas, cilindros.
Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de larga duración; dispositivo antirrotación registrable.
Componentes neumáticos que no necesitan lubricación. Evita la emisión de niebla de aceite en el ambiente.
Cilindro con doble carrera con mando por llave.
Grupo filtro del aire comprimido montado en máquina. Seccionador de la alimentación del aire comprimido.
Regulador de la velocidad de los electrodos, amortiguador de final de carrera del cilindro y silenciadores de descarga permiten obtener el mínimo nivel de ruido.
Pedal eléctrico a dos estadios para permitir apretar la pieza y soldar solo si está bien posicionado el punto. Standard en las máquinas por puntos, opción en las máquinas por proyección.
Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo del programa de soldadura n° 2.
Transformadores, mesas, portaelectrodos y electrodos refrigerados por agua. Bobinados encapsulados en resina.
Mando síncrono, con SCR aislados del agua de refrigeración y termostato de protección.
Mando bimanual temporizado para máxima seguridad y selector con llave extraíble previsto en todos los modelos. Los pulsadores del mando bimanual se suministran solo en las prensas de soldar a proyección, y solo bajo demanda en las máquinas de puntos.
Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.
Unidad de control digital con lectura directa de la corriente de soldadura.



CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA SOUDEUSE

Modèles en version modulaire pour ce qui concerne la structure mécanique, bras, vérins, tables.
Vérin et tige en acier chromé de forte épaisseur pour des utilisations de longue durée et sujets à fortes sollicitations; dispositif antirrotation réglable.
Composants pneumatiques qui n'ont pas besoin de lubrification pour éviter le brouillard d'huile et protéger l'environnement.
Vérin avec double course commandé par clef.
Groupe filtre pour l'air comprimé inclu dans la machine. Dispositif de coupure de l'air comprimé.
Régulateurs de la vitesse des électrodes, amortisseur de fin de course du vérin et silencieux d'échappement qui permettent de réduire au maximum le bruit.
Pédale électrique à deux positions qui permet de serrer les pièces et de les souder uniquement si elles sont correctement positionnées. Standard sur les soudeuses par points, sur demande sur les soudeuses par bossage.
Predisposition à la connexion avec pédale électrique supplémentaire à deux étages pour le soudage, avec le rappel direct du programme de soudure N°2.
Transformateur, tables, porte-électrodes et électrodes refroidis à l'eau; enroulements revêtus de résine.
Commande synchrone avec SCR isolés de l'eau de refroidissement et thermostat de protection.
Commande à deux mains avec temporisateur pour une sécurité optimale et sélecteur à clef amovible sur tous les modèles. Les boutons pour la commande à deux mains sont montés standard uniquement sur les soudeuses par bossage et sur demande sur les soudeuses par points.
Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
Contrôle de soudage digital avec lecture directe du courant de soudage.



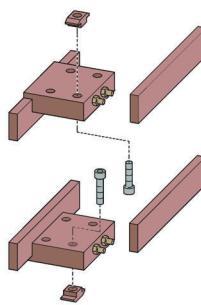
BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

Modulbauweise mechanischer Struktur, Arme, Platten, Zylinder.
Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für Langzeitproduktionsschweißungen, mit einstellbarer Verdrehsicherung.
Zylinder mit Doppelhub mit Schlüsselschalter Druckluftreduzierventil eingebaut. Trennschalter Druckluftanschluss.
Drosselhähne für Schliess- und Öffnungsgeschwindigkeit der Elektroden, Endlagendämpfung, Schalldämpfer für den Luftaustritt.
Zweistufiger, elektrischer Fusschalter: Aufsetzen-Schweißen.
Standard auf Punktschweißmaschinen, Option auf Buckelschweißmaschinen.
Anschluss für zweites zweistufigen Fusspedals für Schweißung mit direktem Abruf des Schweißprogramms Nr.2.
Transformator, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxidharz.
Synchrone Schweißzeitregulierung mittels wassergekühlten und isolierten Leistungsteils, mit ThermoSchutzschalter.
Zweihandauslösung mit Zeitverzögerung für max. Betriebssicherheit. (nur auf Buckelschweißmaschinen). Schlüsselschalter auf allen Maschinentypen.
Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine.
Digitale Schweiß-Steuerung mit direkter Ablesung des Schweißstroms.

ACCESSORI - ACCESSORIES - ACCESSOIRES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS



Interfaccia seriale RS232, permette la connessione con una stampante seriale o un personal computer.
Insulated serial interface RS232, enabling the connection with a serial printer or a personal computer.
Interface sérielle RS232 isolée pour la connexion d'une imprimante sérielle ou d'un micro ordinateur.
Serielle Schnittstelle RS232, ermöglicht den Anschluss an einen Drucker oder PC.
Interfase serie RS232, para permitir conectar una impresora serie o un PC.



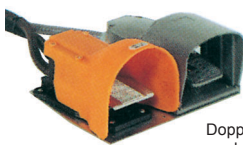
Art. 8711 - interasse 63-63 (8007N) / Art. 0000 - interasse 45-45 (8005N)
Coppia portaelettrodi da utilizzare sulla saldatrice per saldature multiple sul tondino.
Art. 8712 (200x60x20) / Art. 0000 (125x40x20)
Coppia coltelli per saldatura tondino.



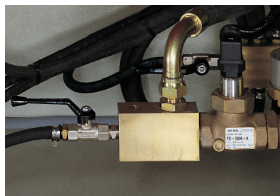
Pedale supplementare per il richiamo del secondo programma.
Additional foot control to recall program No. 2.
Pédale supplémentaire pour le rappel du programme Nr. 2.
Zusätzliches Fusspedal für Schweißungen mit direktem Abruf eines 2. Schweißprogramms.
Pedal suplementario para el reclamo del programa de soldadura N° 2.



Puntatrice / Spot welder / Soudeuse par point / Punktschweißmaschine / Máquina a puntos.
Proiezione / Projection / Bossage / Buckel / Proyección
Bicomando su piedistallo regolabile in altezza.
Two-hand safety control on pedestal, adjustable height.
Bicomando sur socle, réglable en hauteur.
Zweihand Auslösung auf höhenverstellbar Ständer.
Mando bimanual sobre pedestal regulable en altura.

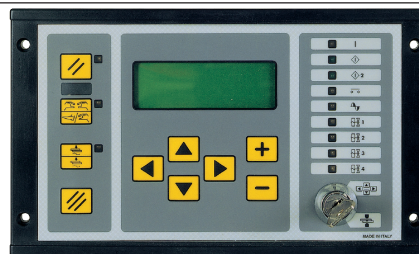


Comando doppia corsa a pedale pneumatico anziché a chiave. Da utilizzare solo per le lavorazioni di saldatura a punti se le esigenze di lavorazione lo rendono indispensabile.
Double stroke control device with pneumatic foot instead of key one. To be used only for spot welding when the work necessarily requires it.
Contrôle double course avec pédale pneumatique plutôt qu'à clef. A utiliser seulement pour le soudage par points lorsqu'il est nécessaire pour le travail à exécuter.
Doppelhub mit pneumatischem Fusspedal anstatt mit Schlüsselschalter. Nur zum Punktschweißen, wenn unbedingt notwendig.
Mando doble carrera a pedal neumático y con llave. Para utilizar solo en los trabajos de soldadura a puntos si las exigencias de trabajo lo hacen necesario.



Valvola per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento a macchina spenta.
Valve to stop the water cooling when the machine is off.
Vanne pour arrêter la circulation de l'eau de refroidissement lorsque la machine n'est pas sous tension.
Magnetventil zum Abschalten des Kühlwassers bei nichtbenützter Maschine.
Válvula para cortar la circulación de agua cuando la máquina está apagada.

**UNITÀ DI CONTROLLO
CONTROL UNITS
UNITEES DE CONTROLE
SCHWEISSTEUERUNG
UNIDADES DE CONTROL**



TE 500

Amperometro integrato - Built in ammeter - Ampèremètre inclus - Integriertes Amperemeter - Amperimetro integrado	●
N° parametri - Parameters No. - Nb. Paramètres - Anzahl Parameter - N° parametros	26
N° programmi - Programs No. - Nb. programmes - Anzahl Programme - N° programas	63
Corrente costante - Constant current - Courant constant - Konstantstrom - Corriente constante	●
Lingue di programmazione - Languages of programming - Langues de programmation - Programmierungssprachen - Idiomas de programación	5
Tempo di saldatura a semi-periodo - Half cycle weld time - Temps de soudage à demi-période - Schweisszeit in Halbwellen - Tiempo de soldadura en semi-periodos	●
Funzione incrementale - Stepper function - Fonction d'incrementation - Inkrementalfunktion - Función incremental	●
Programmazione della curva di consumo degli elettrodi - Electrode wear curve programming - Programmation de la courbe d'élargissement des électrodes - Programmierung Erweiterungskurve Elektroden - Programación de la curva de consumo de los electrodos	●
Limite superiore ed inferiore di corrente e/o angolo di conduzione - Higher and lower current limits and/or conduction angle limits - Limites supérieures et inférieures de courant et/ou angle de conduite - Oberer und unterer Stromlimit und/oder Leitungswinkel - Límites superior e inferior de la corriente y/o ángulo de conducción	●
Contatore delle saldature eseguite - Welds counter - Compteur de soudures - Zähler Schweissungen - Contador de las soldaduras efectuadas	●
Programmazione del numero massimo di saldature - Maximum welds programming - Réglage du nombre maximum de soudures - Programmierung Anzahl max. Schweissungen - Programación del número máximo de soldaduras	●
Gestione di sequenze di programmi - Programs sequences control - Gestion de séquences de programmes - Betrieb Programmsequenz - Gestion de las secuencia de los programas	●
Elettrovalvola proporzionale - Proportional valve - Electrovanne proportionnelle - Proportionalventil - Válvula proporcional	○
Interfacce isolate RS232/RS485 - Insulated interface RS232/RS485 - Interface serielle RS232/ RS485 isolée - isolierte Schnittstelle RS232/RS485 - interfase RS232/RS485 aislada	o/o
Ingresso bicomando - Two hands input - Entrée bicommande - Eingang Zweihandstart - Entrada para el mando bimanual	●
Uscite di fine ciclo / interblocco - End of cycle/interlock outputs - Sorties de fin de cycle/interbloque - Ausgang Zyklusende / Verriegelung - Salida fin de ciclo (discriminador)	●
Uscita di segnalazione di saldatura fuori limiti - Output signal for out-of-limits spots - Sortie de signalisation de points hors limites par relais - Signalausgang Schweissungen ausser Limit - Salida para la señalización de soldaduras fuera de límites	●
Numero elettrovalvole gestite - No. of solenoid valves controlled - Nombre d'électrovannes gérées - Betreibere Magnetventilanzahl - Número de las electroválvulas gestionadas	4

● = Standard ○ = Opzionale. Optional. Option. Opción. - = Non disponibile. Not available. Non disponible. Nicht verfügbar. No disponible

CARATTERISITCHE TECNICHE - TECHNICAL DATA - CARATERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN - DATOS TECNICOS

Articolo	8001N	8002N	8003N	8004N	8005N	8005N +8031	8006N	8007N	8007N +8032	8009N	Item	Art.	Artikel	Artículo
Potenza nominale al 50 % kVA	35	35	60	60	60	60	80	80	80	35	Nominal power at 50 % duty cycle	Puissance nominale conv. à 50%	Nennleistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
Potenza massima di saldatura kVA	80	60	125	92	200	150	115	300	230	88	Maximum welding power	Puissance maximum de soudage	max. Schweissleistung	Potencia máxima de soldadura
Corrente secondaria di corto circuito kA	18	13.5	22	16	35	26	17	45	34	20	Short circuit secondary current	Courant secondaire de court circuit	Kurzschluss- Sekundärstrom	Corriente secundaria de corto circuito
Massima corrente di saldatura su alluminio kA	16.3	12.2	20	14.5	31.8	23.6	15.4	41	31	18	Maximum welding current on aluminium	Courant max. de soudage sur aluminium	max. Schweissstrom bei Aluminium	Máxima corriente de soldadura en aluminio
Massima corrente di saldatura su acciaio kA	14.4	10.8	17.6	12.8	28	20.8	13.6	36	27	16	Maximum welding current on steel	Courant max. de soudage sur acier	max. Schweissstrom bei Stahl	Máxima corriente de soldadura en acero
Corrente termica secondaria al 100 % A	4500	4500	5900	5900	5900	5900	6800	6800	6800	4500	Secondary thermal current at 100 %	Courant thermique secondaire à 100%	Sekundär-Wärmestrom bei 100 % ED	Corriente térmica secundaria al 100%
Tensione alternata secondaria a vuoto V	5.4 4	5.4 4	7.1 6.3 5.6 5.0	7.1 6.3 5.6 5.0	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	8.3 7.5 6.7 6.1	5.4 4	Secondary no load alternate voltage	Tension secondaire alternée à vide	Leerlauf-Sekundär- Wechselspannung	Tensión alterna secundaria en vacío
Fusibili ritardati (380+415V) A	63	63	125	125	125	125	150	150	150	63	Delayed fuses (380+415V)	Fusibles à grande inertie (380+415V)	Träge Sicherungen (380+415V)	Fusibles retardados (380+415V)
Sezione cavi di linea * 380+415V - L=30m mm ²	25	25	35	35	50	50	70	70	70	25	Mains cables section * 380+415V - L=30m	Section des câbles de réseau * 380+415V - L=30m	Querschnitt Netzkabel * 380+415V - L=30m	Sección cables de línea * 380+415V - L=30m
Profondità elettrodi puntatrice L = mm	420	800	420	800	400	400	800	500	500	400	Electrodes throat depth	Profondeur des électrodes	Ausladung Elektroden Unktschweissmaschine	Longitud brazos
Profondità piani di proiezione D = mm	-	-	-	-	280	280	-	380	380	280	Projection plates throat depth	Profondeur des plateaux par bossage	Ausladung Buckelplatten	Distancia a centro de mesas
Forza agli elettrodi per bar (100 kPa) daN	79	50	79	50	79	79	79	123	123	79	Electrode force per bar (100 kPa)	Force aux électrodes pour bar (100kPa)	Elektrodenkraft bar (100 kPa)	Fuerza a los electrodos por bar (100 kPa)
Forza agli elettrodi a 6 bar (600 kPa) daN	470	300	470	300	470	470	470	736	736	470	Electrode force at 6 bar (600 kPa)	Force aux électrodes à 6 bar (600 kPa)	Elektrodenkraft bei 6 bar (600 kPa)	Fuerza entre electrodos a 6 bar (600 kPa)
Corsa massima mm	80	80	80	80	80	80	80	100	100	80	Maximum stroke	Course maximum	max. Hub	Carrera máxima
Doppia corsa mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	Double stroke	Double course	Doppelhub	Doble carrera
Peso della macchina kg	290	330	325	370	325	340	435	430	440	315	Net weight of the machine	Poids net de la machine	Gewicht der Maschine	Peso de la máquina
Porta elettrodo	Ø 32 mm										Electrode-holder	Porte-électrode	Elektrodenhalter	Portaelectrodo
Cono elettrodi	Ø 19,05 mm 3/4" 2°30' BS 807										Electrodes cone	Cône des électrodes	Konus Elektroden	Cono electrodos
Piastre di proiezione	Interasse: 45 mm per dadi: M8				63 mm M12		63 mm M12		63 mm M12		Projection plates	Plateaux de bossage	Buckelplatten	Mesas

DIMENSIONI - DIMENSIONS - DIMENSIONS - AUSMASSE - DIMENSIONES

