

TECNA®

КОНТАКТНАЯ СВАРКА

Ручные и подвесные клещи
Стационарные машины





Компания TECNA S.p.A – итальянская компания с 45 летней историей. Производство компании расположено в городе Сан Пьетро, недалеко от старейшего университетского центра Европы – города Болоньи.

TECNA – компания профессионалов с передовыми взглядами

История компании TECNA неразрывно связана с контактной сваркой. В постоянно меняющемся рынке, с растущими требованиями к оборудованию, TECNA остается одним из лидеров в мире по производству оборудования для контактной сварки. Наглядной демонстрацией динамизма компании является то, что TECNA постоянно инвестирует в развитие и модернизацию своей продукции.

Одной из особенностей TECNA является огромный опыт в области контактной сварки. Изготовление машин по индивидуальному заказу с учетом всех требований заказчика и с неизменно высоким качеством является важным фактором доверия пользователей продукции компании.

Компания TECNA S.p.A производит широкую номенклатуру продуктов, которые разделены на три большие группы:

- Машины и аксессуары для контактной сварки включают: ручные и подвесные клещи, стационарные и настольные машины, машины с механическим и пневматическим приводом, машины переменного и постоянного тока, инверторные машины, модульные машины, блоки управления, измерительный инструмент и т.д.;
- Машины для ремонта кузовов автомобилей;
- Пружинные балансиры от 0,2 кг до 180 кг грузоподъемностью.

Нашими постоянными заказчиками являются:





Более 40 лет успешных продаж по всему миру

Более 15 лет в России

Более 5000 единиц оборудования работает на предприятиях России

Содержание



Ручные клещи	2
Ручные клещи для контактной точечной сварки 2-6 кВА	3



Подвесные клещи для контактной точечной сварки	5
Подвесные клещи для контактной точечной сварки 16-38 кВА	6



Стационарные машины для контактной точечной сварки с радиальным ходом плеча	11
Стационарные машины для контактной точечной сварки с радиальным ходом плеча 16-25 кВА	12



Стационарные машины для контактной точечной сварки с радиальным и линейным ходом плеча	15
Стационарные машины для контактной точечной сварки с радиальным и линейным ходом плеча 35-50 кВА	16



Стационарные машины для контактной точечной сварки с линейным ходом плеча	19
Стационарные машины для контактной точечной сварки с линейным ходом плеча 35-80 кВА	20
Стационарные машины для контактной точечной и рельефной сварки 63-160 кВА	22

Ручные клещи

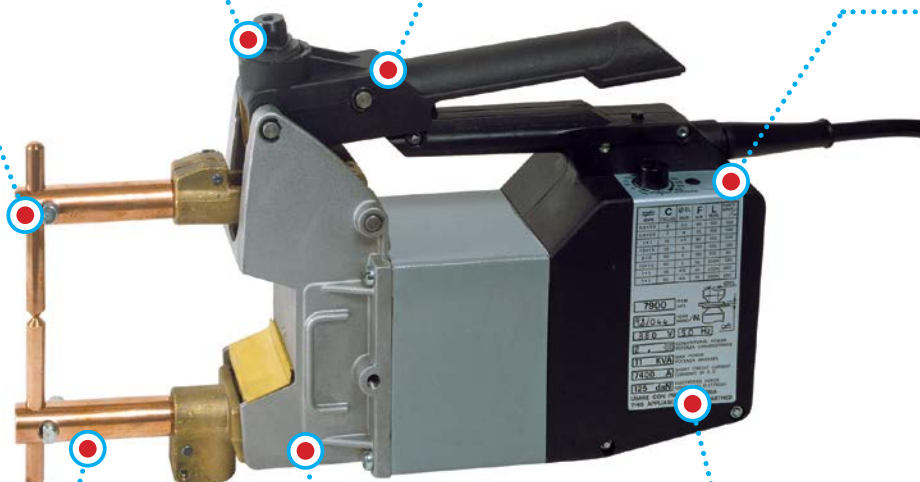
Медные электрододержатели и электроды для снижения потерь тока

Прочный механизм сжатия с регулировкой усилия



С ручным или пневматическим приводом

Встроенный блок управления с режимом компенсации для качественной сварки листов с покрытием (оцинкованные и т.д.)



Существует версия подвесных клещей. Арт. 7913

Большой выбор типов электродов и электрододержателей

Встроенный высокоэффективный трансформатор. Более низкое потребление электроэнергии для обеспечения качественной сварки



ТЕСНА

1 год

гарантия

Ручные клещи для контактной точечной сварки 2-6 кВА

Портативные клещи для контактной точечной сварки с воздушным и водяным охлаждением

Универсальные портативные клещи для точечной сварки при выполнении кузовных работ в ремонтных мастерских в комплекте с плечами

Встроенный электронный таймер (2–65 циклов) и полупроводниковый контактор

Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести

Регулировка тока (кроме арт. 7900) позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.

Регулировка усилия на электродах по шкале в даН

Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами

Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В

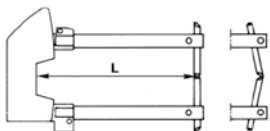
Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант P)



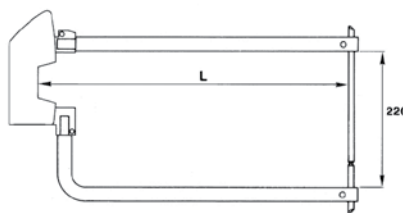
Арт. 7551



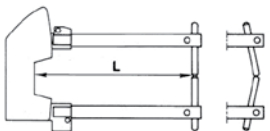
Аксессуары



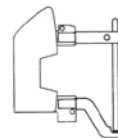
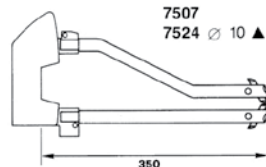
7401 L=125 mm
7402 L=250 mm
7403 L=350 mm
7404 L=500 mm
7451 ∅ 12 ▲



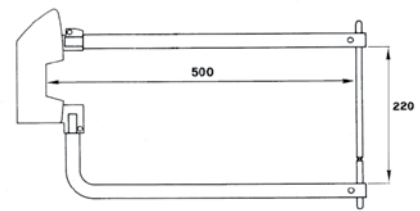
7406 L = 350 mm
7407 L = 500 mm
7453 ∅ 12
7454 ∅ 12



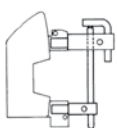
7501 L=125 mm
7502 L=250 mm
7503 L=350 mm
7504 L=500 mm
7521 ∅ 10 ▲



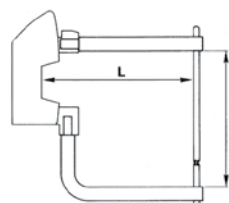
7516
31106 ∅ 10



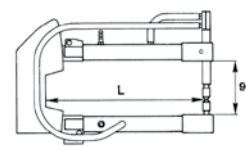
7509
7523 ∅ 10 ▲



7510
7533 ∅ 10 + ∅ 12 ▲



7506
L=250 mm
7511
L=125 mm
7523 ∅ 10 ▲



7512 L=150 mm
7513 L=250 mm
7514 L=350 mm
7515 L=500 mm
3830 ▲



Технические характеристики	Арт.	7900	7902	7903	7911	7913	7915
Номинальная мощность при ПВ = 50%	кВА	2	2,5	6	2,5	6	6
Мощность при непрерывной работе	кВА	1,41	1,77	4,25	1,77	4,25	4,25
Макс. ток короткого замыкания	А	16,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5
Макс. мощность при сварке	кВА	13	16	16	16	16	16
Напряжение холостого хода во 2 ^{ом} контуре	В	2,3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Сетевое питание							
Номинальное напряжение/частота	*В/Гц	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50
Мощность	кВА	9,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
Предохранители замедленного действия	А	16	16	16	16	16	16
Сечение сетевого кабеля, длина < 15 м	мм ²	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Ток вторичного контура							
Номинальный ток	кА	0,87	1,0	2,40	1,0	2,40	2,40
Ток при непрерывной работе	кА	0,61	0,70	1,70	0,70	1,70	1,70
Ток короткого замыкания	кА	7,20	8,20	8,20	8,20	8,20	8,20
Максимальный сварочный ток	кА	5,75	6,55	6,55	6,55	6,55	6,55
Допустимый ПВ при максимальном сварочном токе	%	1,1	1,1	6,7	1,1	6,7	6,7
Плечи и электроды							
Вылет плеч	мм	125-500	125-500	150-500	125-500	150-500	150-500
Раствор между плечами	мм	96	94	94	94	94	94
∅ плеч	мм	20	22	22	22	22	22
∅ электрододержателей	мм	4	—	14	4	14	14
∅ электродов	мм	10	12	10,8	12	10,8	10,8
Мин./макс. ход электродов	мм	55-185	55-185	55-185	35-90	35-90	35-90
Усилие на электродах при вылете плеч L = 125 мм	даН	120	120	120	120	120	120
Усилие на электродах при вылете плеч L = 500 мм	даН	38	38	38	38	38	38
Плечи и электроды							
Соединительный шланг	∅ мм	—	—	—	6	6	6
Максимальное рабочее давление	бар	—	—	—	6	6	6
Потребление воздуха на 1000 точек	л/ч	—	—	—	1	1	1
Подача сжатого воздуха							
Соединительный шланг	∅ мм	—	—	—	6	6	6
Максимальное рабочее давление	бар	—	—	—	6	6	6
Потребление воздуха на 1000 точек	л/ч	—	—	—	1	1	1
Водяное охлаждение							
Соединительный шланг: вход, выход	∅ мм	—	—	6	—	2,5	2,5
Максимальное рабочее давление	бар	—	—	2,5	—	150	150
Потребление при полной нагрузке	л/ч	—	—	15	—	1	1
Габаритно-массовые параметры							
Ширина/глубина/высота	мм	90-370-230	90-370-230	90-370-230	108-450-203	108-475-203	108-475-203
Масса нетто	кг	10,5	11	12	12,8	16	13
Масса брутто	кг	12	13	15	16	20	17
Упаковка: ширина/глубина/высота	см	17-46-35	17-46-35	28-61-36	28-61-36	28-61-36	28-61-36
Объем	м ³	0,03	0,03	0,065	0,065	0,065	0,065
Максимальная толщина свариваемых листов (низкоуглеродистая сталь)	∅ мм	2+2	2,5+2,5	2+2	2,5+2,5	2+2	2+2
Максимальная толщина свариваемых прутков (низкоуглеродистая сталь)	∅ мм	6+6	8+8	6+6	8+8	6+6	6+6
Уровень шума при работе	дБ(А)	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Уровень вибрации	м/с ²	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5

* По отдельному заказу — варианты с другими напряжениями и частотами

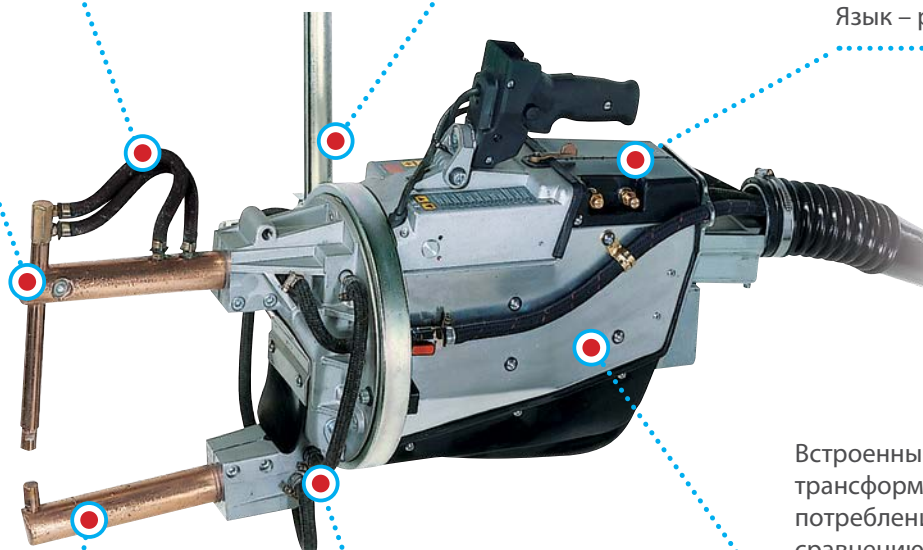
Подвесные клещи со встроенным трансформатором

Медные электрододержатели и электроды для снижения потерь тока

Жидкостное охлаждение. Усиленные резиновые шланги с увеличенным сроком службы

Гирскопический кронштейн для подвеса на пружинном балансире. Балансир обеспечивает работу сварщика с минимальными физическими усилиями

Встроенный или отдельный блок управления с возможностью регулировки всех параметров цикла сварки. Язык – русский.



Встроенный высокоэффективный трансформатор. Кратное снижение потребления электроэнергии по сравнению с клещами с отдельным трансформатором.

Надежный пневмоцилиндр с большим сроком службы. Обеспечивает усилие 93-855 даН

Большой выбор типов электродов и электрододержателей для разных задач



Подвесные клещи для контактной точечной сварки 16-38 кВА

Подвесные клещи контактной точечной сварки для работы в условиях промышленного производства со встроенным блоком управления сварочными параметрами



Высокая производительность достигается за счет продуманной конструкции, компактности и повышенного быстродействия пневматических узлов.

Встроенный блок управления и небольшие размеры.

Высокий электрический КПД.

Сниженные расходы на работы по установке.

Полностью закрытый, защищенный резиной корпус для обеспечения простой и безопасной работы.

Гироскопический подвесной кронштейн на подшипниках и таль-балансир обеспечивают удобство работы в любом положении.

Устройство блокировки вращения.

Водяное охлаждение: электрододержатели, плечи, трансформатор и полупроводниковый контактор.

Регулируемый короткий и длинный ход электродов, а также возможность временного увеличения хода электродов позволяет вести сварку в самых труднодоступных местах.

Клещи поставляются в комплекте с УЗО и автоматическим выключателем.

Возможность регулировки: усилия, скорости раскрывания плеч, скорости сжатия плеч.

Хромированный пневматический цилиндр (не требующий смазки) для работы в тяжелых условиях.

Выбор различных модификаций блока управления.

Устройство безопасности на рукоятке для предотвращения случайного включения.

Возможность быстрой замены кабеля питания без вскрытия сварочной машины.



Арт. TE300



Арт. TE450

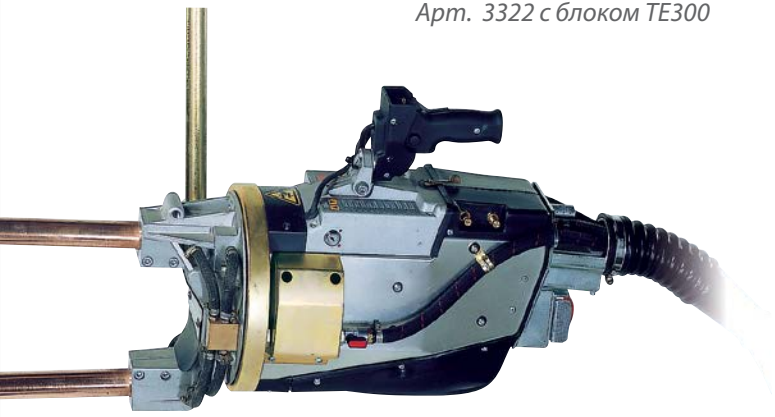
Блоки управления

Параметр	TE300	TE450
Время сжатия 1	00-99	01-99
Время сжатия	01-99	01-99
Время подогрева	00-60	00,0-99,5
Величина тока предварительного подогрева	01-99%	01-99%
Время охлаждения 1	1 00-50	00-50
Время нарастания тока	00-29	00-25
Время сварки 1	01-60	00,5-99,5
Величина тока 1	01-99%	10-99% 2,0-36 кА
Количество импульсов	01-09	00-09
Время охлаждения 2	—	01-50
Время спада тока	—	00-25
Время охлаждения 3	—	00-50
Время подачи тока после сварки	—	00,0-99,5
Величина тока после сварки	—	01-99%
Время удержания	01-99	01-99
Время отключения	00-98 (99*)	00-98 (99*)
Минимальный ток	—	2,0-36,0 кА
Минимальный угол отсечки	—	001-180°
Максимальный ток	—	2,0-36,0 кА
Максимальный угол отсечки	—	001-180°

Все периоды времени выражены в циклах

* С включенной компенсацией

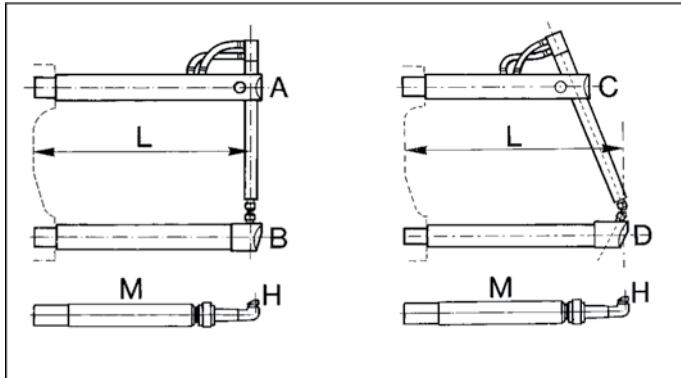
Арт. 3322 с блоком TE300



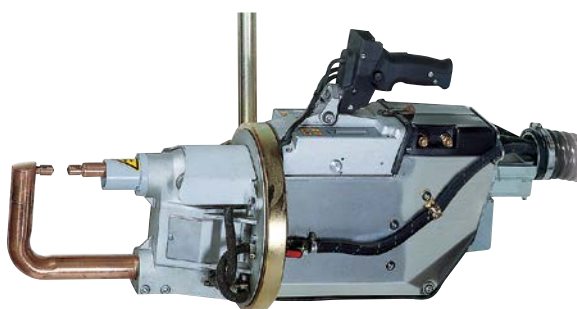
Арт. 3321 с блоком TE300



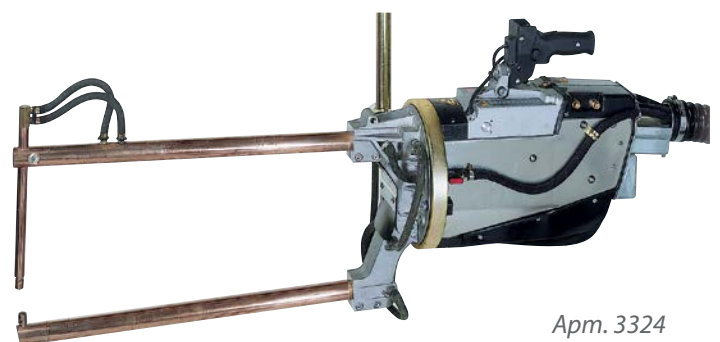
Плечи для клещей 3321 – 3322



L	мм	190	250	350	508	650	800
A	арт.	4850	4854	4858	4862	4866	4870
B	арт.	4852	4856	4860	4864	4868	4872
C	арт.	4851	4855	4859	4863	4867	4871
D	арт.	4853	4857	4861	4865	4869	4873
M	арт.	-	4890	4891	4892	4893	-

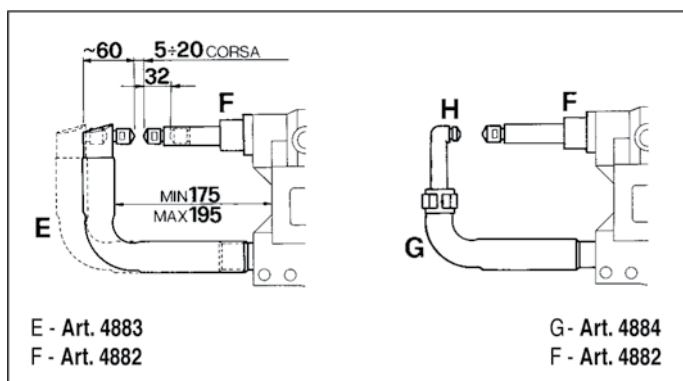


Арт. 3323

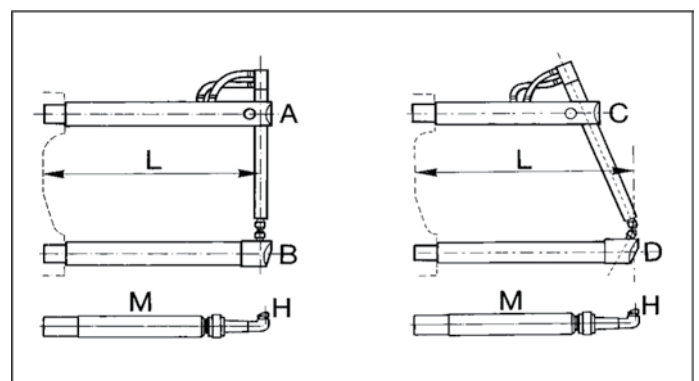


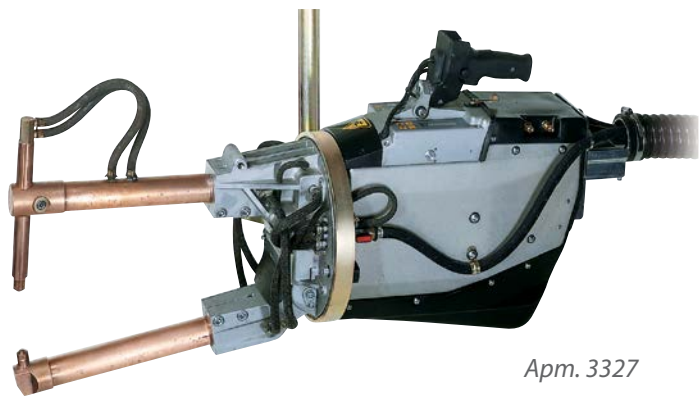
Арт. 3324

Плечи для клещей 3323

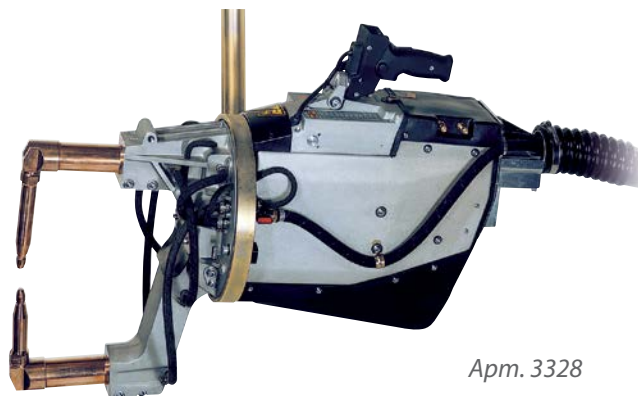


Плечи для клещей 3324



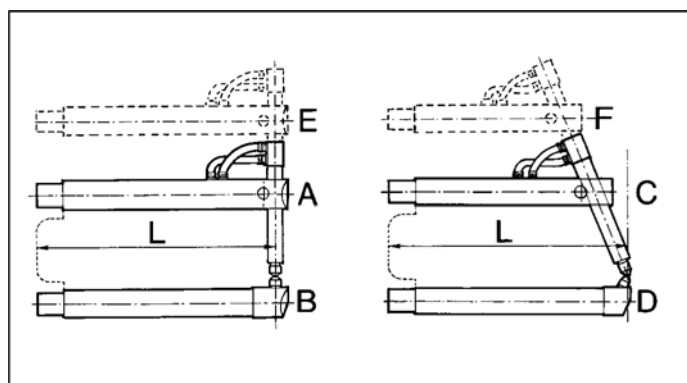


Арт. 3327



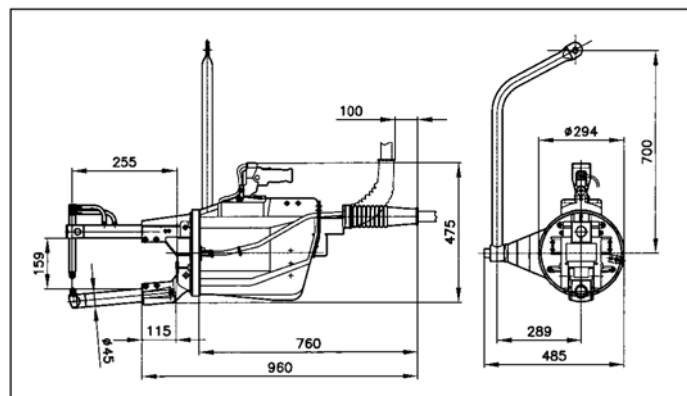
Арт. 3328

Плечи для клещей 3327 – 3328

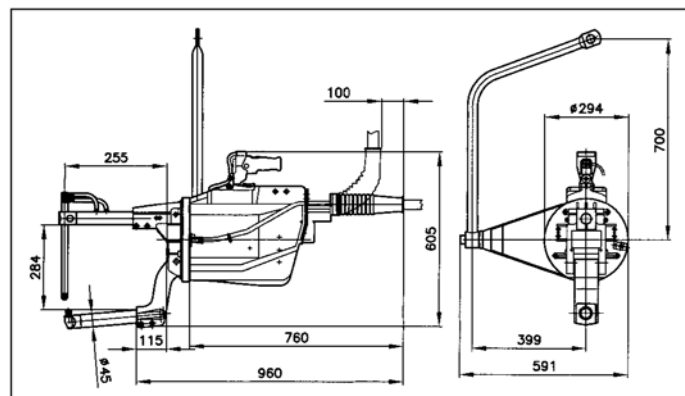


L	мм	255	408	610	820	1030
A	арт.	4570	4756	4762	4768	4774
B	арт.	4752	4758	4764	4770	4776
C	арт.	4751	4757	4763	4769	4775
D	арт.	4753	4759	4765	4771	4777
E	арт.	4754	4760	4766	4772	-
F	арт.	-	4761	4767	4773	-

Клещи 3327



Клещи 3328



Характеристики плеч для клещей 3327

L	*F	Масса, приблизительно	Короткий ход		Длинный ход	
			мин. мм	макс. мм	мин. мм	макс. мм
мм	даН	кг				
255	695	6,5	10	26	45	60
408	386	9,5	12	35	65	85
610	264	13,5	22	60	100	136
820	196	18	30	75	130	175
1030	156	22	40	100	165	225

* Усилие на электродах при 6 бар

Характеристики плеч для клещей 3328

L	*F	Масса, приблизительно	Короткий ход		Длинный ход	
			мин. мм	макс. мм	мин. мм	макс. мм
мм	даН	кг				
255	695	7	10	26	45	60
408	386	10	12	35	65	85
610	264	14	22	60	100	136
820	196	18	30	75	130	175

* Усилие на электродах при 6 бар

Стандартная комплектация поставки включает:

Подвесные сварочные клещи со встроенным блоком управления TE300.

Плечи с минимальным вылетом типа А В для клещей 3321, 3322, 3324, 3327.

Плечи типа Е F для клещей 3323.

Плечи с минимальным вылетом типа Е В для клещей 3328.

УЗО и автоматический выключатель.

Фильтр-регулятор воздуха с манометром.

Кабели и шланги длиной 6,5 м.

Кнопку аварийного останова для немедленного отключения машины.

Напряжение и частота указываются при заказе.



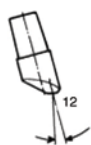
Электроды для клещей



Арт. 3720



Арт. 3721



Арт. 3722



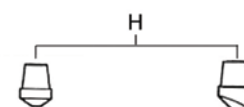
Арт. 3723



Арт. 3724



Арт. 3725



Арт. 4729

Арт. 4727

Дополнительное оборудование по отдельному заказу:

Блок управления TE450 вместо TE300.

Плечи и электроды (в дополнение к плечам, перечисленным в данной брошюре, существуют специальные варианты исполнения для удовлетворения различных производственных требований).

Кабели и шланги другой длины.

Тали-балансиры, в том числе с поворотным и изолированным крюком (опция RI).
Параметры см. в разделе тали-балансиры.

При необходимости возможно управление с земли (опция В).

Параметры см. в разделе тали-балансиры.

Датчик циркуляции воды (отключает клещи при прекращении подачи охлаждающей воды).

Вынимаемый ключ для блокировки функции программирования (арт. 3311-3312).

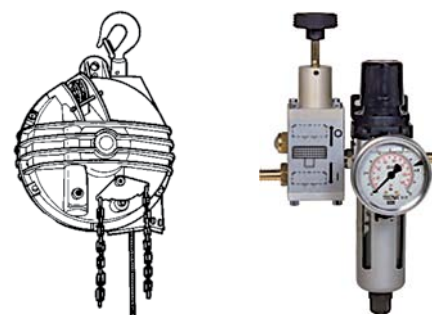
Экранированный кабель питания длительного срока службы.

Держатель для установки рукоятки управления на боковой стороне клещей в комплекте с другой рукояткой без органов управления.

Держатель для установки рукоятки управления на нижней стороне клещей.

Фильтр-регулятор подачи сжатого воздуха. Стандарт ЕС.

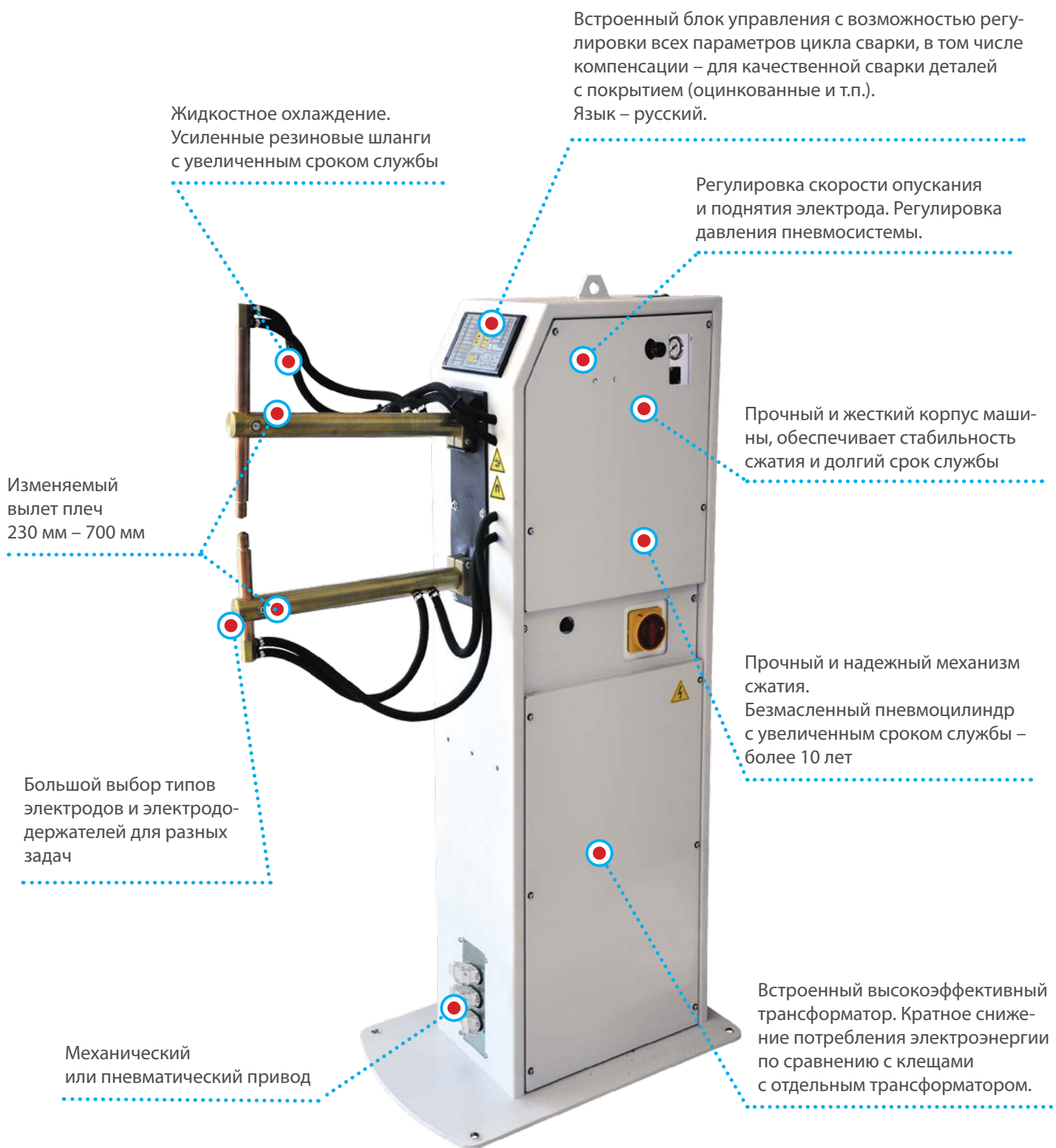
Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики без предупреждения.



Технические характеристики	Арт.	3321	3322	3323	3324	3327	3328
Номинальная мощность при ПВ = 50%	кВА	16	23	23	23	38	38
Максимальная мощность при сварке	кВА	37	65	63	52	110	92
Максимальный ток короткого замыкания	А	16,000	21,000	21,000	16,500	27,000	22,500
Термоток при ПВ = 100%	А	4,000	4,250	4,250	4,250	5,400	5,400
Напряжение х. х. во вторичном контуре	В	2,8	3,8	3,8	3,8	5	5
*Сетевое напряжение при 50 Гц	В	400	400	400	400	400	400
Сечение кабеля при длине до 30 м	мм ²	10	16	16	16	25	25
Предохранители замедленного действия	А	32	40	40	40	80	80
Раствор плеч	мм	165	165	120	225	155	280
Минимальный вылет плеч	мм	190	190	—	250	250	250
Максимальное усилие на электродах при 6 бар	даН	286	338	300	268	695	695
Рабочий ход	мм	6 + 25	5 + 20	5 + 20	6 + 25	10 + 26	10 + 26
Максимальный ход	мм	30 + 48	28 + 40	35 + 50	35 + 50	45 + 60	45 + 60
Максимальный вылет плеч	мм	650	800	—	650	1030	820
Максимальное усилие на электродах	ДаН	95	93	—	113	156	196
Рабочий ход	мм	18 + 72	18 + 73	—	15 + 60	40 + 100	30 + 75
Максимальный ход	мм	90 + 140	102 + 146	—	84 + 120	165 + 225	130 + 175
Необходимое давление сжатого воздуха	кПа (бар)	650 (6,5)	650 (6,5)	650 (6,5)	650 (6,5)	650 (6,5)	650 (6,5)
Расход воздуха на 1000 точек при давлении 5 бар	Нм ³	4	4	4	4	7,5	7,5
Внутренний Ø шланга для подвода воздуха	мм	10	10	10	10	10	10
Расход воды при давлении 2,5 бар	л/мин	7	7	7	7	8	8
Максимальная толщина листа из мягкой стали							
при наименьшем вылете плеч	мм	3+3	4+4	4+4	3,5+3,5	5+5	5+5
при длине плеч 508 мм	мм	1,8+1,8	3+3	—	3+3	3,5+3,5	3,5+3,5
при наибольшем вылете плеч	мм	1,2+1,2	2+2	—	2+2	2+2	2,5+2,5
Максимальный Ø свариваемых прутков	мм	10+10	14+14	14+14	12+12	16+16	16+16
Количество точек в минуту 1+1 класс А		66	80	80	80	100	100
1,5 + 1,5 класс А		—	32	32	32	44	44
2 + 2 класс А		14	16	16	16	20	20
2,5 + 2,5 класс А		—	—	—	—	14	14
3,3 + 3,2 класс В		—	—	—	—	8	8
Масса нетто, включая кабели, шланги, гироскопический подвесной кронштейн и плечи с минимальным вылетом	кг	46	52	53	55	76	78
Упаковка: картонная коробка	мм	300 x 850 x 550		330 x 1120 x 630		760 x 1050 x 500	
Необх. грузоподъёмность тали-балансира:							
при малом вылете плеч	кг	50+55	55+60	55+60	60+65	80+90	80+90
при большом вылете плеч	кг	55+60	65+70	—	65+70	95+105	95+105

* По отдельному заказу — варианты с другими напряжениями

Стационарные машины с радиальным ходом плеча



Стационарные машины для контактной точечной сварки с радиальным ходом плеча 16-25 кВА

Регулируемый вылет плеч

Медно-хромовые электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы при тяжелых режимах работы, для прямой и угловой установки электродов

Регулируемый ход электродов

Трансформатор залитый эпоксидной смолой

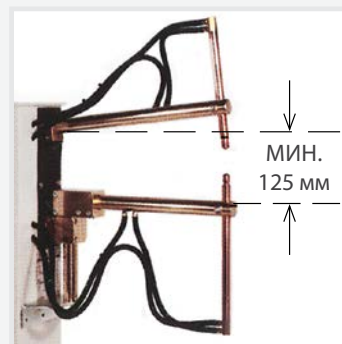
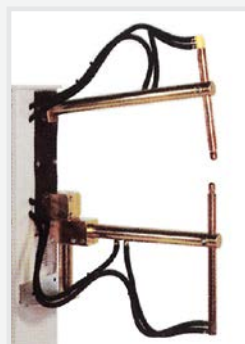
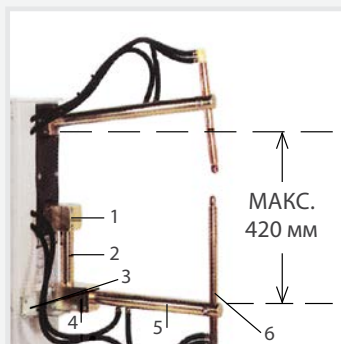
Водоохлаждаемые трансформатор, плечи, электроды и электрододержатели

Встроенный микропроцессорный блок управления сварочными параметрами



Регулируемый вылет плеч в зависимости от выполняемой работы.

Арт. 70364 Нижнее плечо с регулируемым раствором для машин 4641E, 4642E, 4643E 4644E, 4646E, 4647E, 4648E, 4649E (детали 1-2-3-4-5-6).



Максимальный раствор плеч

Промежуточный раствор плеч

Минимальный раствор плеч



Машины с пневматическим приводом

Пневматический цилиндр, не требующий смазки.

Регулировка усилия на электродах.

Клапаны регулировки скорости движения электродов.

Специальная педаль управления, с функцией одиночного и автоматического режима сварки, и с функцией предсжатия.



Машины с механическим приводом

Регулируемое усилие на электродах. Включение сварочного цикла происходит только при достижении необходимого усилия.

Педаль с регулируемой длиной.

Электроды с водяным охлаждением



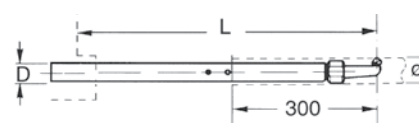
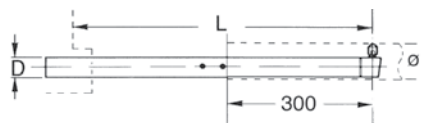
Ø	прямые	со смещенной контактной поверхностью	с наклонной контактной поверхностью	изогнутые	с плоской контактной поверхностью	с шаровым соединением
12.7	3720	3721	3722	3723	3724	3725
14.8	3620	3621	3622	3623	3624	3625

Характеристики при сварке низкоуглеродистой стали

Арт.	Вылет плеч (L) мм	Толщина мм	Ø мм
4640E	230-550	3+3	10+10
4641E	230-550	4+4	12+12
4642E	380-700	3+3	10+10
4643E	230-550	5+5	14+14
4644E	380-700	4+4	12+12
4645E	230-550	3+3	10+10
4646E	230-550	4+4	12+12
4647E	380-700	3+3	10+10
4648E	230-550	5+5	14+14
4649E	380-700	4+4	12+12

Толщина мм	Вылет плеч мм	Ø электрода мм	Время сварки ЦИКЛ	Кол-во точек в час
16 кВА				
0,8 + 0,8	230	5	6	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	14	2800
2,5 + 2,5	230	7,5	60	600
2 + 2	550	7	55	1000
1,5 + 1,5	700	6	50	1000
Ø 10 + Ø 10	230	~ 16	45	700
20 кВА				
0,8 + 0,8	230	4,5	5	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
20 кВА				
0,8 + 0,8	230	4,5	5	4000
1,5 + 1,5	230	5,5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
4 + 4	230	11	80	220
Ø 6 + Ø 6	550	~ 16	15	4000
Ø 8 + Ø 8	230	~ 16	20	1600
Ø 12 + Ø 12	230	~ 16	40	500

Оборудование по дополнительному заказу



Для машин №4640E-4645N

Арт. №4506: Латунное плечо уменьшенного размера
L = 380-700 мм, D = 36 мм, Ø 62 мм

Арт. №4509: Латунное плечо уменьшенного размера с фронтальной установкой электрода
L = 380-700 мм, D = 36 мм, Ø 45 мм

Для машин №4641E-4642E-4646E-4647E

Арт. №4566: Латунное плечо уменьшенного размера
L = 380-700 мм, D = 40 мм, Ø 65 мм

Арт. №4569: Латунное плечо уменьшенного размера с фронтальной установкой электрода
L = 380-700 мм, D = 40 мм, Ø 50 мм

Для машин №4643E-4644E-4648E-4649E

Арт. №4567: Медное плечо уменьшенного размера
L = 380-700 мм, D = 40 мм, Ø 65 мм

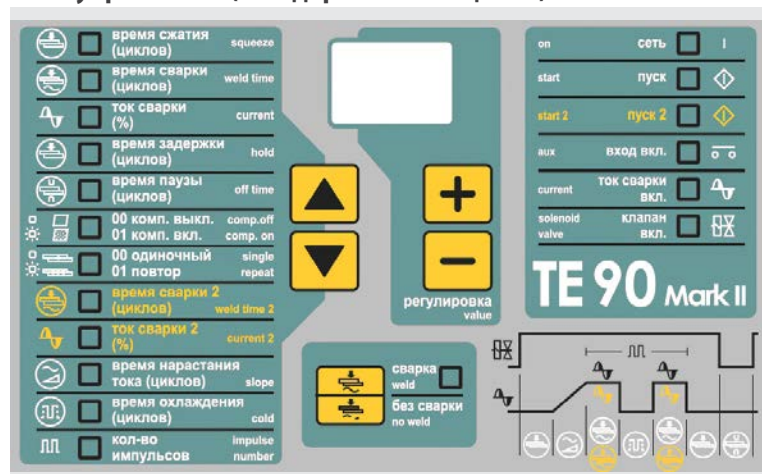
Арт. №4568: Медное плечо уменьшенного размера с фронтальной установкой электрода
L = 380-700 мм, D = 40 мм, Ø 50 мм

Для Арт. №70364

Арт. №4564: Латунное плечо уменьшенного размера Ø 65 мм

Арт. №4565: Латунное плечо уменьшенного размера Ø 50 мм

Блок управления (стандартное оснащение)



Программируемые параметры

Время сжатия	1-99 циклов
Время нарастания тока	0-29 циклов
Время сварки	1-99 циклов
Сварочный ток	1-99%
Время охлаждения	1-50 циклов
Количество импульсов	0-9
Время удержания	1-99 циклов
Время отключения	0-99 циклов
Время сварки 2	0-99 циклов
Сварочный ток 2	0-99%

Технические характеристики	Арт.	4640E	4641E	4642E	4643E	4644E	4645E	4646E	4647E	4648E	4649E	
Механический привод		
Пневматический привод		
Регулируемый вылет плеч		
Номинальная мощность при ПВ=50%	кВА	16	20	20	25	25	16	20	20	25	25	
Максимальная мощность при сварке	кВА	35	48	39	68	55	35	48	39	68	55	
Напряжение холостого хода вторичного контура	В	3,4	4	4	4,6	4,6	3,4	4	4	4,6	4,6	
Максимальный ток КЗ	кА	12,5	14,5	12	18	14,5	12,5	14,5	12	18	14,5	
Максимальный сварочный ток при сварке легких сплавов	кА	-	-	-	16,3	-	-	-	-	16,3	-	
Максимальный сварочный ток при сварке стали	кА	10	11,6	9,6	14,4	11,6	10	11,6	9,6	14,4	11,6	
Термоток при ПВ=100%	кА	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8	
Питание	*В	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	
	*Гц	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	
Предохранители замедленного действия												
	220-230-240 В	А	50	63	63	80	80	50	63	63	80	80
	380-400-415 В	А	32	40	40	50	50	32	40	40	50	50
Максимальное сечение кабеля при длине												
	L = 10 м	мм ²	6	10	10	16	16	6	10	10	16	16
	L = 30 м	мм ²	10	10	10	16	16	10	10	16	16	
Класс изоляции	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	F	
Давление сжатого воздуха	**бар	-	-	-	-	-	6,5-10	6,5-10	6,5-10	6,5-10	6,5-10	
Расход на 100 точек	л/м ³	-	-	-	-	-	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3	
Минимальный вылет плеч	мм	230	230	380	230	380	230	230	380	230	380	
Максимальное усилие на электродах	даН	240	240	150	240	150	240	240	165	240	165	
Ход электродов	мм	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60	
Максимальный вылет плеч	мм	550	550	700	550	700	550	550	700	550	700	
Максимальное усилие на электродах	даН	95	95	80	95	80	115	115	90	115	90	
Ход электродов	мм	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105	
Ток КЗ при максимальном вылете плеч	кА	8,4	10	8,8	13	10,5	8,4	10	8,8	13	10,5	
Расход воды	л/мин	2,5	3	3	3,7	3,7	2,5	3	3	3,7	3,7	
Минимальное давление воды	**бар	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	
Уровень шума при работе	дБ(А)	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	
Условия измерения												
	рабочий ход	(мм)	20	20	20	20	20	20	20	20	20	
	время сварки	(циклов)	21	17	26	14	20	21	17	26	14	20
	сварочный ток	(кА)	9,4	11	9	13,5	11	9,4	11	9	13,5	11
скорость сварки	№/мин	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
Масса нетто	кг	135	143	146	145	148	133	141	144	143	146	
Габариты в картонной упаковке	см	33 x 80 x 123										
Масса брутто	кг	140	148	151	150	152	138	146	149	148	151	
Ø плеч	мм	36	40	40	40	40	36	40	40	40	40	
Ø электрододержателей	мм	19	22	22	22	22	19	22	22	22	22	
Ø конуса электрода	мм	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8	

* Машины с другими напряжениями и частотами по отдельному заказу

**100 кПа = 1 бар

Стационарные машины с линейным ходом плеча 35-50 кВА

Не требующий смазки пневмоцилиндр с увеличенным сроком службы – более 10 лет

Встроенный блок управления с возможностью регулировки всех параметров цикла сварки, в том числе компенсации – для качественной сварки деталей с покрытием (оцинкованные и т.п.).
Язык – русский

Прочный и жесткий корпус машины, обеспечивает стабильность сжатия и долгий срок службы

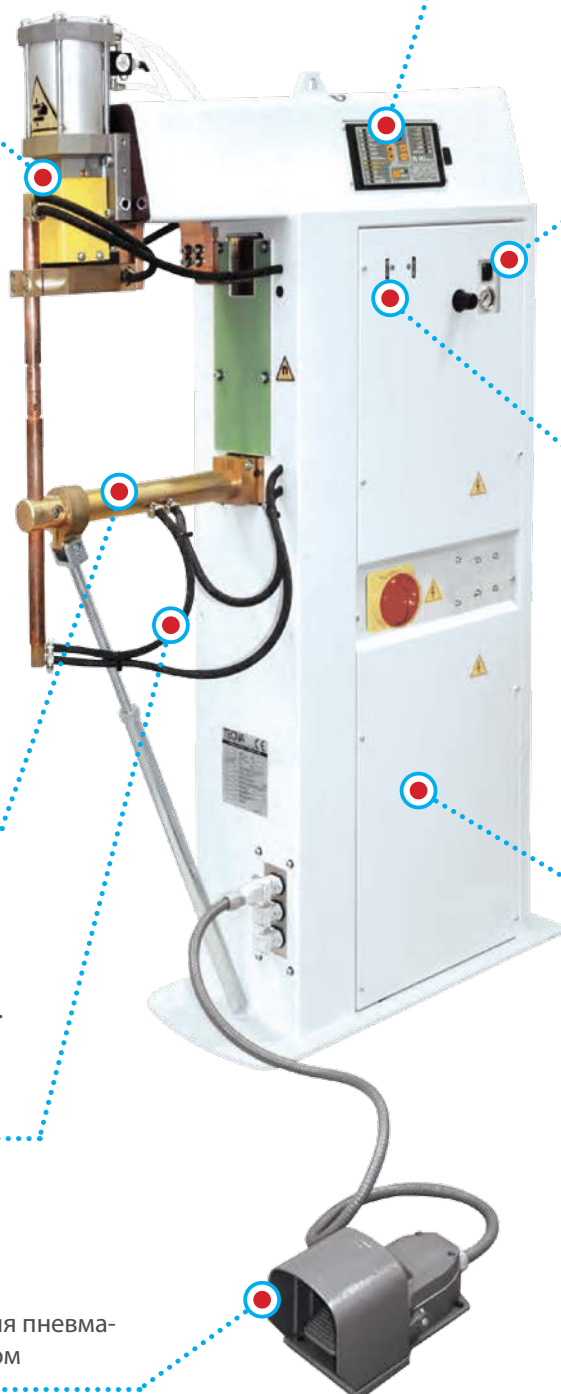
Регулировка скорости опускания и поднятия электрода. Регулировка давления пневмосистемы

Большой выбор типов электродов и электрододержателей для разных задач

Встроенный высокоэффективный трансформатор с жидкостным охлаждением. Более низкое потребление электроэнергии для обеспечения качественной сварки

Жидкостное охлаждение. Усиленные резиновые шланги с увеличенным сроком службы

Педаль управления пневматическим приводом



Стационарные машины для контактной точечной сварки с радиальным и линейным ходом плеча 35-50 кВА

Электрододержатели из медно-хромового сплава для тяжелых режимов работы, рассчитанные на длительный срок службы.

Водоохлаждаемый трансформатор с обмоткой, залитой эпоксидной смолой.

Водоохлаждаемые плечи, электрододержатели и электроды.

Микропроцессорный блок управления TE 90.

USB разъем для сохранения данных (только для блока управления TE 550).

Пневмоцилиндр не требующий смазки.

Встроенный фильтр-регулятор с манометром.

Специальная педаль управления, которая, помимо стандартного варианта использования в автоматическом и одиночном режимах, позволяет оператору совмещать свариваемые детали и начинать сварку только в случае их правильной установки.

Возможность установки второй электрической педали управления. Добавление второй педали управления позволяет вызывать две независимые программы сварки для выполнения двух разных по параметрам типов сварочных работ на одной детали.



Машины 4665-4666-4667-4668 (линейное перемещение верхнего плеча)



Фильтр-регулятор

1. Регулировка скорости раскрытия электродов.
2. Регулировка скорости сжатия электродов.
3. Регулировка усилия на электродах.
4. Манометр давления сжатого воздуха.
5. USB разъем (опция арт. 4639 только для блока управления TE550).



Машины 4660-4661-4662-4663 (радиальное перемещение верхнего плеча)

Плечи: раствор 280 мм, регулируемый вылет от 280 (480) до 600 (800) мм.

Регулируемый ход электродов.



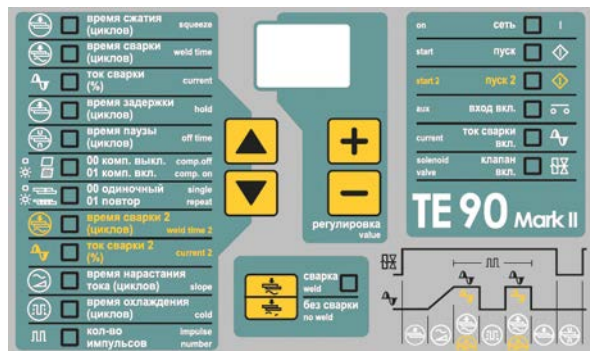
Машины 4665-4666-4667-4668 (линейное перемещение верхнего плеча)

Плечи: раствор 280 мм, вылет 400 мм (для машин 4667-4668 вылет 500 мм).

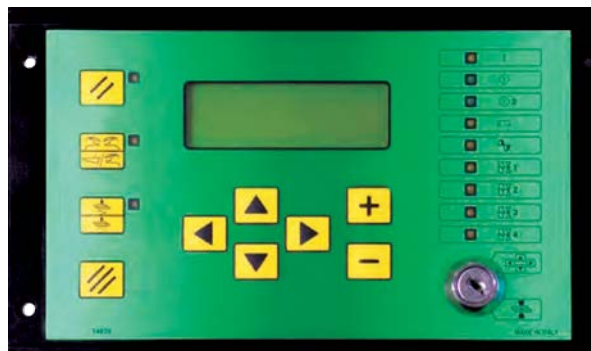
Цилиндр с хромированным штоком для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы.

Цилиндр двойного хода с ручным управлением.

Оборудование по дополнительному заказу



TE 90 (стандартное оснащение)



TE 550 (по отдельному заказу 4637)
TE 550+50200+50097 (по заказу 4634)

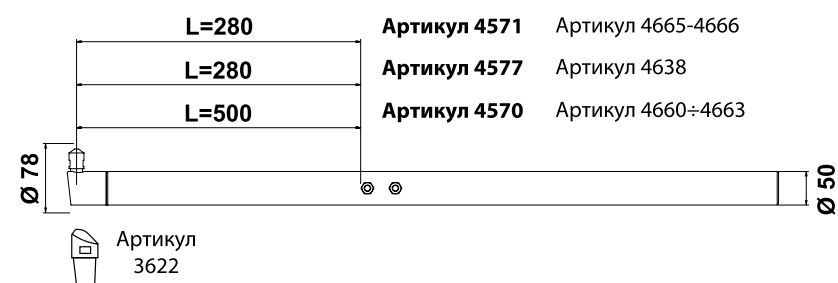
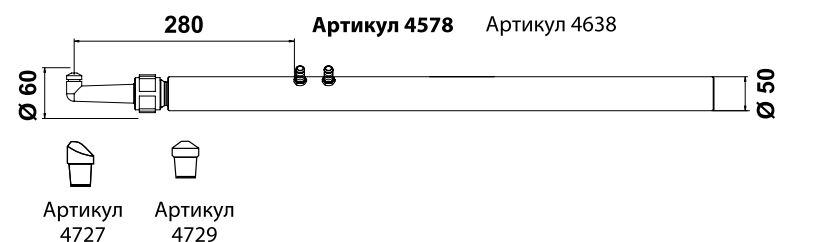
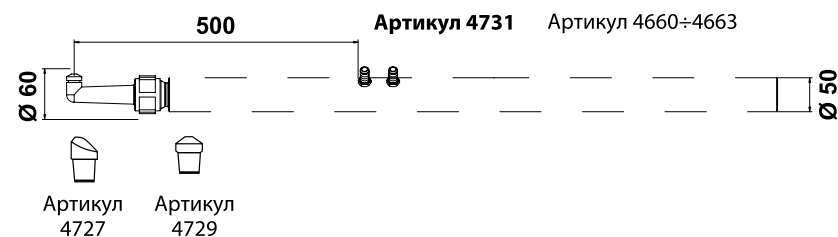


Интерфейс RS485 для подключения блока управления в информационную сеть. Арт. 50209

Последовательный интерфейс RS232 для подключения к персональному компьютеру или принтеру с целью регистрации данных о выполненной работе. Арт. 20214



Двухкнопочный блок управления на подставке с регулируемой высотой. Рекомендуется к использованию в целях безопасности работающего в зависимости от выполняемых операций. Может использоваться только с машинами, оснащенными блоками управления TE 550. Арт. 70320



Педал управления двойным ходом цилиндра (только для пульта управления TE550). Арт. 4635 (для машин 4660-4661-4662-4663) Арт. 4636 (для машин 4665-4666-4667-4668)



Дополнительная педал для работы 2-ой программы. Арт. 70379

Технические характеристики	Арт.	4660	4661	4662	4663	4665	4666	4667	4668
Машины с радиальным перемещением верхнего плеча					
Машины с линейным перемещением верхнего плеча					
Регулируемый вылет плеч		–	–	–	–
Номинальная мощность при ПВ=50%	кВА	35	35	50	50	35	50	35	50
Максимальная мощность при сварке	кВА	75	62	104	82	67	84	64	82
Напряжение холостого хода во вторичном контуре	V	5,4-4	5,4-4	6,1	6,1	5,4-4	6,1	5,4-4	6,1
Максимальный ток короткого замыкания	кА	17,5	14	21	16,5	15,5	17	14,5	16,5
Термоток при ПВ=100%	кА	4,5	4,5	5,7	5,7	4,5	5,7	4,5	5,7
Напряжение питания	*В	400	400	400	400	400	400	400	400
	*Гц	50	50	50	50	50	50	50	50
Предохранители замедленного действия	A	63	63	100	100	63	100	63	100
Сечение кабеля при длине L=30 м	мм ²	16	16	35	35	16	35	16	35
Класс изоляции		F	F	F	F	F	F	F	F
Давление сжатого воздуха	**бар	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Расход воздуха на 1000 точек	л/м ³	6,2-4,8	6,2-4,5	6,2-4,8	6,2-4,5	5,4-1,7	5,4-1,7	5,4-1,7	5,4-1,7
Мин. вылет	мм	280	480	280	480	400	400	500	500
Макс. усилие на электродах	даН	425	260	425	260	470	470	300	300
Ход электродов	мм	5-50	5-75	5-50	5-75	5-80	5-80	5-80	5-80
Макс. вылет	мм	600	800	600	800	–	–	–	–
Макс. усилие на электродах	даН	210	160	210	160	–	–	–	–
Ход электродов	мм	5-95	5-120	5-95	5-120	–	–	–	–
Макс. ток КЗ при Макс. вылете	кА	12,9	10,9	14,3	12,2	–	–	–	–
Макс. ток КЗ при Макс. растворе (опция 4638)	кА	11	11	12,6	12,6	–	–	10	12,1
Раствор:	МИН	мм	195	195	195	–	–	170	170
(опция 4338)	МАКС	мм	500	500	500	–	–	500	500
Расход воды	л/мин	4	4	4	4	4	4	4	4
Мин. давление воды	**бар	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Уровень шума при работе	дБ(А)	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Условия измерения									
	рабочий ход	мм	20	20	20	20	20	20	20
	время сварки	циклов	14	21	15	24	17	23	24
	сварочный ток	кА	13,1	10,5	16	12,4	11,6	12,7	10,9
	скорость сварки	точек/мин	15	15	15	15	15	15	15
Масса нетто	кг	218	223	228	233	220	225	220	225
Ø плеч	мм	50	50	50	50	50	50	50	50
Ø электрододержателей	мм	25	25	25	25	25	25	25	25
Ø конуса электрода	мм	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8

* Машины могут поставляться с различными значений напряжения питания и частоты

**100 кПа = 1 бар

Стационарные машины с линейным ходом плеча 35-315 кВА

ОПЦИИ: Двойной ход. Пропорциональный клапан, для управления усилием сжатия, ковочным усилием

Не требующий смазки пневмоцилиндр с увеличенным сроком службы – более 10 лет

Встроенный блок управления с возможностью регулировки всех параметров цикла сварки, в том числе компенсации – для качественной сварки деталей с покрытием (оцинкованные и т.п.)
Язык – русский.

Большой выбор типов электродов и электрододержателей для разных задач

Прочный и жесткий корпус машины, обеспечивает стабильность сжатия и долгий срок службы

Жидкостное охлаждение. Усиленные резиновые шланги с увеличенным сроком службы

Встроенный высокоэффективный трансформатор с жидкостным охлаждением. Более низкое потребление электроэнергии для обеспечения качественной сварки

Педаль управления пневматическим приводом



Стационарные машины для контактной точечной сварки с линейным ходом плеча 35-80 кВА

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.

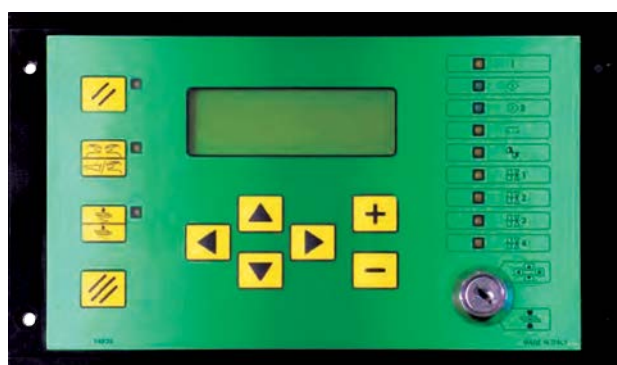
Трансформатор с водяным охлаждением, пластины, держатели электродов и электроды; обмотки трансформатора – с покрытием из эпоксидной смолы.

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.



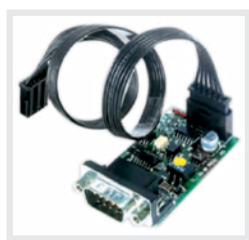
Блок управления

- = стандартная поставка
- = вариант комплектации
- = не поставляется

	TE550
Амперметр	•
Кол-во параметров	25
Кол-во программ	250
Интерфейс RS232/RS485	○
Постоянная мощность	•
Время сварки за полупериод	•
Функция пошагового повышения	•
Постоянная энергия	–
Компенсация сварочного тока	•
Счётчик сварных точек	•
Задание максимального количества сварных точек	•
Ввод ручного управления	•
Выход из цикла/блокировка	•
Нижний и верхний пределы по току	•
Выходной сигнал по предельному количеству точек	•
Язык меню	русский

Технические характеристики	Арт.	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	5,4	6,3	6,3	6,3	6,3	7,5	7,5	7,5	5,4	
			4	4	5,6	5,6	5,6	5,6	6,7	6,7	6,7	4
					5	5	5	5	6,1	6,1	6,1	
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" 2030' BS807										
Пластины рельефной сварки							45 мм M8			63 мм M12		45 мм M8

Оборудование по дополнительному заказу



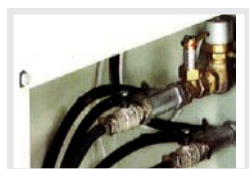
○ Арт. 50214 (RS232) – 50209 (RS485)

Изолированный последовательный интерфейс для соединения с серийным принтером или персональным компьютером



○ Арт. 8033

Устройство управления двойного хода с педалью пневматического привода вместо кнопки. Применяется только для точечной сварки, когда условия работы требуют этого.



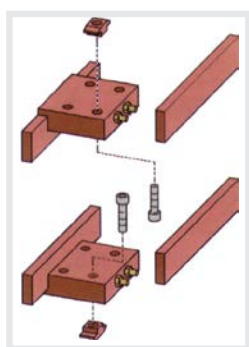
○ Арт. 8030

Клапан отсечки охлаждающей воды, срабатывающий при останове машины, и реле расхода, останавливающее машину при прерывании циркуляции воды.



○ Арт. 70379, 70462

Дополнительное педальное управление при выборе сварочной программы №2.



○ Арт. 8711 – узел 63-63

Арт. 8035 – узел 45-45

Пара держателей электродов для выполнения множественных сварных точек на стержнях.

○ Арт. 8712 (200×60×20)

Арт. 8036 (125×40×20)

Пара держателей электродов для выполнения множественных сварных точек на стержнях.



○ Арт. 70320

Для аппарата точечной сварки

• Арт. 70320

Для аппарата рельефной сварки

Безопасное ручное управление на опорной подставке с настройкой по высоте.

Стационарные машины для контактной точечной и рельефной сварки 63-160 кВА

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 pedalный блок управления, обеспечивающий зажим и сварку деталей только в случае их правильной установки.

Предварительная настройка параметров работы двухступенчатого pedalного 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.



Оборудование по дополнительному заказу



Поворотный переключатель для выбора программ сварки
Арт. 8232

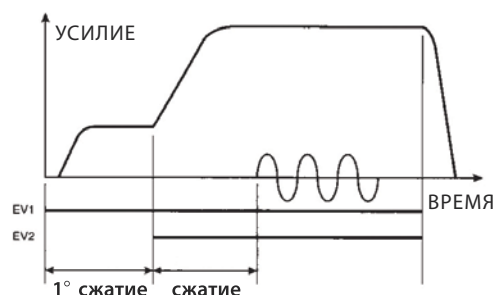


Цилиндр 1242 даН (двойн. ход $\varnothing 125$ мм), общий ход 100 мм, двойной ход 60+40 мм (только для машин 8201-2-3-4-5-6-7-8-9-14)
Арт. 8235



Регулируемый маховиком двойной ход 0-80 мм для цилиндра с усилием 736 даН
Арт. 8236

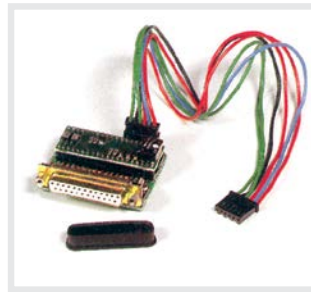
Регулируемый маховиком двойной ход 0-80 мм для цилиндра с усилием 1242 даН
Арт. 8237



	8238	8239
Пониженное усилие сжатия для цилиндра	736 даН	1242 даН



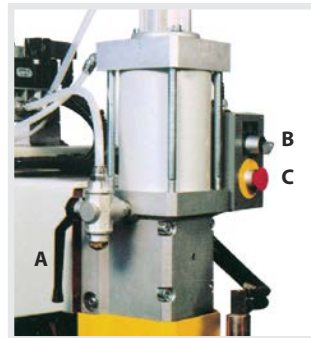
Клапан для отключения подачи воды при неработающей машине и реле потока, отключающее машину при прекращении подачи воды.
Арт. 8230



Изолированный последовательный интерфейс RS232, позволяющий подключать сетевой принтер или ПК для регистрации производственных данных.
Арт. 50214



Устройство регулировки двойного хода с педальным управлением вместо ключа. Только для точечной сварки, если это необходимо для работы
Арт. 8234



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



Дополнительный педальный блок управления для вызова программы № 2
Арт. 70379 (изд. 8201-8209)
Арт. 70462 (изд. 8211-8214)



Двуручный пульт управления на пьедестале регулируемой высоты (для машин для рельефной сварки)
Арт. 70320



Пропорциональный клапан. Позволяет управлять усилием сжатия между электродами во время сварочного цикла. Управление пропорциональным клапаном осуществляется с блока управления, что позволяет соблюдать правильные усилия сжатия для каждой программы или детали.
Арт. 6140

Оборудование по дополнительному заказу



Блок управления

- = стандартная поставка
- = вариант комплектации
- = не поставляется

	TE550
Амперметр	•
Кол-во регулируемых параметров	25
Кол-во программ	250
Интерфейс RS232/RS485 – для скачивания данных по сваренным точкам на внешние носители	○
Интерфейс USB для скачивания данных по сваренным точкам на внешние носители	○
Регулировка времени предварительного сжатия	•
Регулировка времени сжатия	•
Ток подогрева	•
Регулировка времени охлаждения	•
Нарастание тока сварки	•
Ток сварки	•
Полупериодная регулировка времени сварки	•
Время сварки 2 (управление со второй педали)	•
Ток сварки 2 (управление со второй педали)	•
Число импульсов	•
Время выдержки	•
Автоповтор	•
Счетчик сварных точек	•
Функция пошагового повышения сварочного тока, для компенсации износа электрода	•
Управление 5-ю электромагнитными клапанами	•
Управление пропорциональным клапаном	•
Управление ковочным усилием, при установке пропорционального клапана	•
Постоянная энергия	-
Компенсация сварочного тока	•
Задание максимального количества сварных точек	•
Ввод ручного управления	•
Вывод среднеквадратического (RMS-) значения сварочного тока в кА и соответствующего угла отсечки	•
Установка по нижнему и верхнему пределам по току/углу отсечки	•
Выходной сигнал/блокировка работы по предельному количеству точек	•
Сообщения об ошибках	•
Запоминание параметров сварки	•
Язык меню	русский

Технические характеристики	Арт.	8201	8202	8203	8204	8206	8207	8208	8209	8211	8212	8213	8214
Машины для точечной сварки		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Машины для точечной и рельефной сварки		•	•	•	•	•	•	•	•	-	-	-	•
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 питания	В	7.1	8.3	10	10.5	7.1	8.3	10	10.5	8.3	10	10.5	12.1
		6.3	7.5	9	9	6.3	7.5	9	9	7.5	9	9	
		5.6	6.7	8	8	5.6	6.7	8	8	6.7	8	8	
		5.0	6.1	7.1	7.3	5.0	6.1	7.1	7.3	6.1	7.1	7.3	
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:		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:		9.4	9.4	9.4	9.4	9.4	9.4	9.4	9.4	-	-	-	9.4
макс. ход		21.7	21.7	21.7	21.7	21.7	21.7	21.7	21.7	-	-	-	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
Сварка стали	мм	5+5	5+5	5+5	5+5	5+5	5+5	5+5	5+5	5+5	5+5	5+5	5+5
Сварка нержавеющей стали	мм	3+3	3+3	3+3	3+3	3+3	3+3	3+3	3+3	2,5+2,5	3+3	3+3	3+3
Сварка алюминия	мм	1,5+1,5	2,5+2,5	3+3	3+3	1+1	2+2	2+2	2+2	0,8+0,8	1+1	3+3	3+3
Ø арматуры	мм	22+22	22+22	22+22	22+22	22+22	22+22	22+22	22+22	16+16	20+20	22+22	22+22
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

TECNA®

- ✓ **Основана в 1972 году Эзео Амадори**
- ✓ **Имеет более 43 лет опыта**
- ✓ **Лидер по изготовлению машин контактной сварки и комплектующих**
- ✓ **2 года гарантии качества продукции**
- ✓ **Индивидуальный подход к заказчику и комплексный подход к решению производственных задач**



«Никогда не останавливаться, это секрет»
Эзео Амадори

