

TECNA®

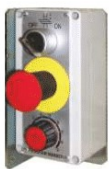
S.p.A. - Via Grieco, 25/27 - 40024 Castel S. Pietro Terme - Bologna (Italia)
Pho. +39.051.6954400 - Tel. 051.6954410 - Telefax +39.051.6954490
e-mail: sales@tecna.net - vendite@tecna.net - <http://www.tecna.net>

SALDATRICI A RESISTENZA RETTILINEE MONOFASI A PUNTI E PROIEZIONI 80÷315 kVA
SINGLE-PHASE SPOT AND PROJECTION LINEAR ACTION WELDING MACHINES 80÷315 kVA
SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE, MONOPHASEES, PAR POINTS ET PAR BOSSAGES 80÷315 kVA
STATIONÄRE EINPHASEN-PUNKT - U. BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 80÷315 kVA
MAQUINAS DE SOLDADURA MONOFASICAS A PUNTOS Y A PROYECCION 80÷315 kVA



CE

OPZIONI SU RICHIESTA - OPTIONS ON REQUEST - OPTIONS SUR DEMANDE - OPTIONEN AUFANFRAGE - OPCIONES BAJO DEMANDA



Art. - Item 6301

Selettore rotativo per il richiamo dei programmi di saldatura.
Rotary selector for recalling the welding programs.
 Sélecteur rotatif pour rappeler les programmes de soudage.
Drehschalter zum Abruf der Schweissprogramme.
 Selector rotativo para el reclamo de los programas de soldadura



Art. - Item 6033

Scheda di interfaccia USB.
USB interface board.
 Carte interface USB.
Schnittstelle USB.
 Tarjeta de interfaz USB.



Art. - Item 72434

Sensore di posizione
Position sensor
 Capteur de position
Sensor de posición
 Positionssensor

Art. - Item 73038



Pedale elettrico aggiuntivo a due stadi per la saldatura col richiamo di un diverso programma di saldatura.
Additional double stage electric foot switch for the direct recalling of a different welding program.
 Pédale électrique additionnelle à deux étages pour le soudage avec rappel d'un programme de soudage différent.
Zusätzlicher zweiter elektrischer zweistufiger Fußschalter für Schweissung mit direktem Abruf eines anderen Schweissprogramms.
 Pedal eléctrico adicional a dos estadios para reclamar un programa de soldadura distinto.



Art. - Item 6318

Cilindro con stelo prismatico in acciaio temprato e guida a rulli.
Prismatic stem cylinder in tempered steel and roller guide.
 Vérin avec tige prismatique en acier trempé et guide à roulements.
Zylinder mit prismatischem Schaft aus gehärtetem Stahl und Rollenführung.
 Cilindro con eje prismático en acero templado y guía a rodillos.

Art. - Item 6302



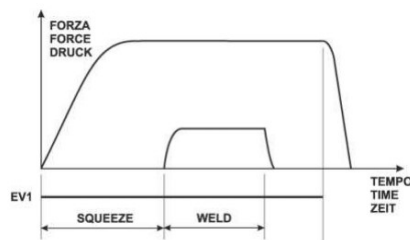
Comando doppia corsa a pedale pneumatico anziché a chiave. Da utilizzare solo per le lavorazioni di saldatura a punti se le esigenze di lavorazione lo rendono indispensabile.
Double stroke control device with pneumatic foot instead of key one. To be used only for spot welding when the work necessarily 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.



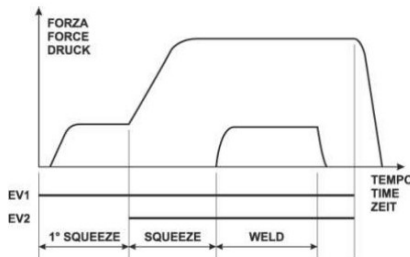
Art. - Item 6304

Valvola proporzionale, consente di regolare la pressione di lavoro direttamente dall'unità di controllo e di associare ad ogni programma il proprio valore di pressione. Garantisce una elevata precisione e costanza della pressione di lavoro.
Proportional valve, allows to adjust the working pressure directly from the control unit and to combine a proper pressure value to each program. It assures constant and accurate working pressure.
 Vanne proportionnelle, cela permet de régler la pression de travail directement de l'unité de contrôle et d'associer à chaque programme sa propre valeur de pression. Elle garantie une précision et une constance élevées de la pression de travail.
Proportionalventil, ermöglicht die Arbeitsdruckeinstellung direkt auf der Steuerung und jedem Programm kann der eigene Druckwert zugeordnet werden. Gewährleistet Präzision und konstanten Arbeitsdruck.
 Válvula proporcional, permite la regulación de la presión de trabajo directamente desde la unidad de control y asocia a cada programa el valor de la presión deseada. Garantiza una elevada precisión y constancia de la presión de trabajo.

ESECUZIONI CIRCUITO PNEUMATICO - PNEUMATIC CIRCUIT VERSIONS EXECUTIONS CIRCUIT PNEUMATIQUE - PNEUMATIK-AUSFÜHRUNGEN E EJECUCION CIRCUITO NEUMATICO



● Esecuzione standard
 Standard version
 Exécution standard
 Standard-Version
 Ejecución estándar

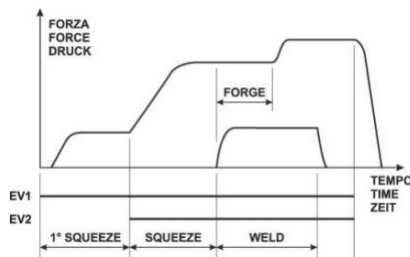


- **Art. - Item 6303/1**
 Cilindro Standard
Standard Cylinder
 Vérin Standard
Zylinder Standard
 Cilindro estándar
- **Art. - Item 6303**
 Cilindro doppio stadio.
Double stage cylinder.
 Vérin à double étage.
Zweistufen - Zylinder.
 Cilindro doble etapa

Accostaggio a bassa forza, la discesa dell'elettrodo avviene ad una forza ridotta, utile soprattutto nella saldatura di particolari delicati.
Low-force squeeze, the electrode closes at a reduced force. This is particularly useful when welding weak pieces.

Accostage à basse force: la descente de l'électrode se passe à une force réduite, utile surtout pour le soudage des matières délicates.
Annäherung mit niedrigem Druck, Senkung der Elektroden erfolgt mit reduzierter Kraft, für Schweissungen empfindlicher Teile.

Acercamiento a baja fuerza, el descenso del electrodo se efectúa con una fuerza reducida, útil especialmente para la soldadura de piezas delicadas.

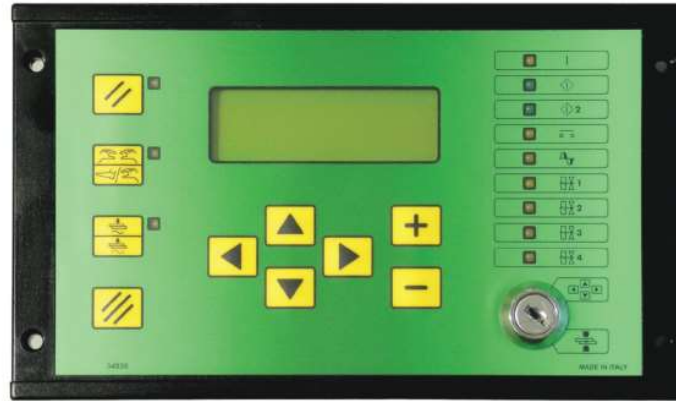


- **Art. - Item 6303/1 + 6304**
 Cilindro Standard + Valvola proporzionale
Standard Cylinder + Proportional valve
 Vérin Standard + Vanne proportionnelle
Zylinder Standard + Proportionalventil
 Cilindro estándar + Válvula proporcional
- **Art. - Item 6303 + 6304**
 Cilindro doppio stadio + Valvola proporzionale
Double stage cylinder + Proportional valve
 Vérin à double étage + Vanne proportionnelle
Zweistufen - Zylinder + Proportionalventil
 Cilindro doble etapa + Válvula proporcional

Accostaggio a bassa forza e forgiatura
Low force squeeze and forging
 Accostage à basse force et forgeage
Annäherung mit niedrigem Druck und Druckverzögerung
 Acercamiento a baja fuerza y forjado

● = Standard
 ○ = Opzionale. Optional. Option. Opción.

UNITA' DI CONTROLLO - CONTROL UNITS - UNITEES DE CONTROLE - SCHWEISSTEUERUNGEN - UNIDADES DE CONTROL



Art. - Item TE550 + 50200 + 50097
 Controllo di saldatura a energia costante.
 Constant energy welding control unit.
 Unité de contrôle à énergie constante.
 Schweiß-Steuerung Konstantenergie.
 Control de soldadura de energia constante.

TE550 - TE550 + 50200 + 50097

● STANDARD / ○ OPZIONALE, OPTIONAL, OPTION / - NON DISPONIBILE, NOT AVAILABLE, NICHT VERFUGBAR, NO DISPONIBLE

	TE550	TE550 + 50200 + 50097
Amperometro - Ammeter - Ampèremètre - Amperemeter - Amperímetro	●	●
N° parametri - Parameters No. - N. Paramètres - Nr. Parameter - N° parámetros	26	26
N° programmi - Programs No. - N. Programmes - Nr. Programme - N° de programas	250	250
Interfaccia USB - USB Interface - Interface USB - Schnittstelle USB - Interfaz USB	○	○
Corrente costante - Constant current - Courant constant - Konstantstrom - Corriente constante	●	●
Tempo di saldatura a semi periodo - Half-cycle welding time - Temps de soudage à demi-période - Schweißzeit in Halbwellen - Tiempo de soldadura en semi-periodos	●	●
Funzione incrementale - Stepper function - Fonction d'incrémentation - Inkrementalfunktion - Función incremental	●	●
Energia costante - Constant energy - Energie constante - Konstantenergie - Energia constante	-	●
Contatore delle saldature - Welds counter - Compteur de soudures - Zähler Schweissungen - Contador de soldadura	●	●
Programmazione del N° massimo di saldature da eseguire - Programming of the maximum welds to be carried out - Réglage du nombre maximum de soudures à exécuter - Programmierung Anzahl max. Schweissungen - Programación del número máximo de soldadura a efectuar	●	●
Ingresso bicomando - Two hands input - Entrée bicomande - Eingang Zweihandauslösung - Entrada mando bimanual	●	●
Uscita di fine ciclo/interblocco - End of cycle/interlock output - Sortie de fin de cycle/interbloque - Signal Zyklusende/Verriegelung - Salida fin de ciclo (discriminador)	●	●
Limiti superiore ed inferiore di corrente - Higher and lower current limits - Limites supérieures et inférieures de courant - Obere und untere Stromlimits - Limites superior e inferior de corriente	●	●
Uscita di segnalazione di saldatura fuori limiti - Output signal for out-of-limits spots - Sortie de signalisation de point hors limites - Signalausgang Schweissungen ausser Limit - Salida de señalización de soldaduras fuera de limites	●	●

DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - FEATURES AND TECHNICAL DATA - DONNEE

Potenza nominale al 50%	Nominal power at 50%	kVA	80	100	125	160	200		
Struttura	Frame		← A →					← B →	
Saldatrice a punti	Spot welder		•	•	•				
Saldatrice a proiezione	Projection welder		•	•	•	•	•		
*Potenza massima di saldatura	*Maximum welding power	kVA	200	280	340	420	560		
*Corrente di corto circuito	*Short circuit current	kA	30	35	39	53	63		
*Max. corrente di saldatura su acciaio	*Max. welding current on steel	kA	24	28	31	42	50		
Corrente termica 100%	Thermal current 100%	A	6.8	7.0	8.4	11.3	12.8		
Tensione secondaria a vuoto	No load secondary voltage	V	8.3 7.5 6.8 6.1	10 8.9 8 7.1	10.5 9 8.2 7.4	10 8 7.1	11.1 10 8.9 8		
Tensione di alimentazione 50Hz *	Supply voltage 50Hz *	V	400	400	400	400	400		
Sezione cavi L=30 m	Cables section L=30 m	mm ²	70	95	2 x 50	2 x 70	2 x 95		
Fusibili ritardati	Delayed fuses	kA	160	200	250	315	400		
Cilindro	Cylinder	N°	4/736 6/1206	4/736 6/1206	6/1206 7/1885	6/1206 7/1885 8/3388	6/1206 7/1885 8/3388 9/2945		
		daN	7/1885	7/1885	8/3388				
Raffreddamento ad acqua ø tubo alimentazione	Water cooling ø supply hose	l/min mm	8 25	8 25	10 25	10 25	10 25		
Alimentazione aria compressa ø tubo	Compressed air supply ø hose	bar mm	6.5 25	6.5 25	6.5 25	6.5 25	6.5 25		

* Valori relativi a minimo scartamento e minima lunghezza / Values referring to minimum gap and minimum length / Valeurs relatives à l'écartement minimum et à la longueur minimum / Mindestwerte Abstand und Länge / Los valores se refieren a mínima separación y mínima longitud.

** Altre tensioni e frequenze a richiesta / Different voltages and frequencies on demand / Voltages et tension différentes sur demande / Andere Spannungen und Frequenzen auf Anfrage / Otras tensiones y frecuencias bajo demanda.

E 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.
- Descenso de los electrodos sin presión para facilitar el mantenimiento y puesta a punto.
- Cilindro con doble carrera con mando por llave.
- Grupo filtro del aire comprimido y calderín 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 nº 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.



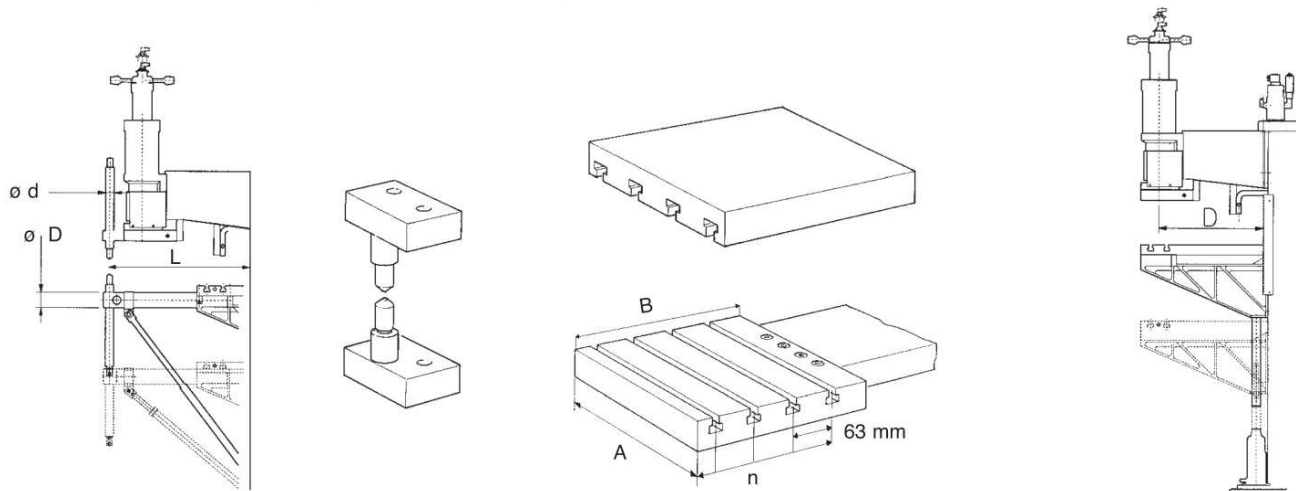
EES ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN- DATOS TECNICOS

	250	315	Puissance nominale conventionnelle à 50%	Leistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
	→		Bâti	Gehäuse	Estructura
.C	→		Soudeuse par point	Punktschweissmaschine	Máquina a puntos
	•		Soudeuse par bossage	Buckelschweissmaschine	Máquina a proyección
	750	970	*Puissance maxi de soudage	*Höchst-Schweisleistung	*Potencia máxima de soldadura
	75	88	*Courant de court circuit	*Kurzschlussstrom	*Corriente de corto circuito
	60	70	*Courant maxi de soudage sur acier	*Höchst-Schweisstrom auf Stahl	*Máxima corriente de soldadura en acero
	14.2	16.2	Courant thermique 100%	Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
	12.5 11.1 10 8.9	13.8 12.5 11.1 10	Tension secondaire à vide	Leerlanf - Sekundärspannung	Tensión secundaria en vacío
	400	400	Tension d'alimentation 50Hz *	Anschlussspannung 50Hz *	Tensión de alimentación 50 Hz*
	2 x 120	2 x 150	Section des câbles L=30 m	Querschnitt Kabel L=30 m	Sección de cable L=30m
	500	630	Fusibles à grande inertie	Träge Sicherungen	Fusibles retardados
	7/1885 8/3388 9/2945 10/5509	7/1885 8/3388 9/2945 10/5509	Vérin	Zylinder	Cilindro
	12 25	12 25	Refroidissement par eau ø tuyau d'alimentation	Wasserkühlung ø Zuleitung	Refrigeración por agua ø tubo de alimentación
	6.5 25	6.5 25	Alimentation air comprimé ø tuyau	Druckluftanschluss ø tung	Alimentación aire comprimido ø tubo

Dimensioni dei montanti delle strutture A - B - C / Dimensions of upright frames A - B - C / Dimensiones montantes des bâtis A - B - C / Ausmasse gehäuseträger A - B - C / Dimensiones montantes de las estructuras A - B - C.

D	mm	300	400	300	400	400	600		
Cilindro-Cylinder Vérin-Zylinder	N°	4 - 6 - 7	4 - 6	6 - 7 - 8 - 9			7 - 8 - 9 - 10	7 - 8 - 9	
A/B	mm N°/mm	200x250 2 / 63	200x250 2 / 63	250x250 4 / 63	250x250 4 / 63	250x250 4 / 63	380x380 6 / 63	250x250 4 / 63	
L	mm	500	800	800	1000	1500	800	1000	1600
Cilindro-Cylinder Vérin-Zylinder	N°	4 - 6	4	4 - 6 - 7	4 - 6	4	6 - 7 - 9	6 - 7	6
ø d	mm	32	32	32	32	32	40	40	40
ø D	mm	80	80	100	100	100	120	120	120

Le combinazioni: struttura, potenza, cilindro e lunghezze L - D sono da concordare con il nostro Ufficio Tecnico.
 The combinations of: structure, power, cylinder and lengths L - D are to be agreed with our Technical Department.
 Les combinaisons: bâti, puissance, vérin et longueur L - D sont à concorder avec notre Département Technique.
 Die Kombinationen: Gehäuse, Leistung, Zylinder und Länge L - D sind mit unserem technischen Beratungsbüro zu vereinbaren.
 Las combinaciones: estructura, potencia, cilindro y longitudes L - D deben concordarse con nuestra oficina técnica.

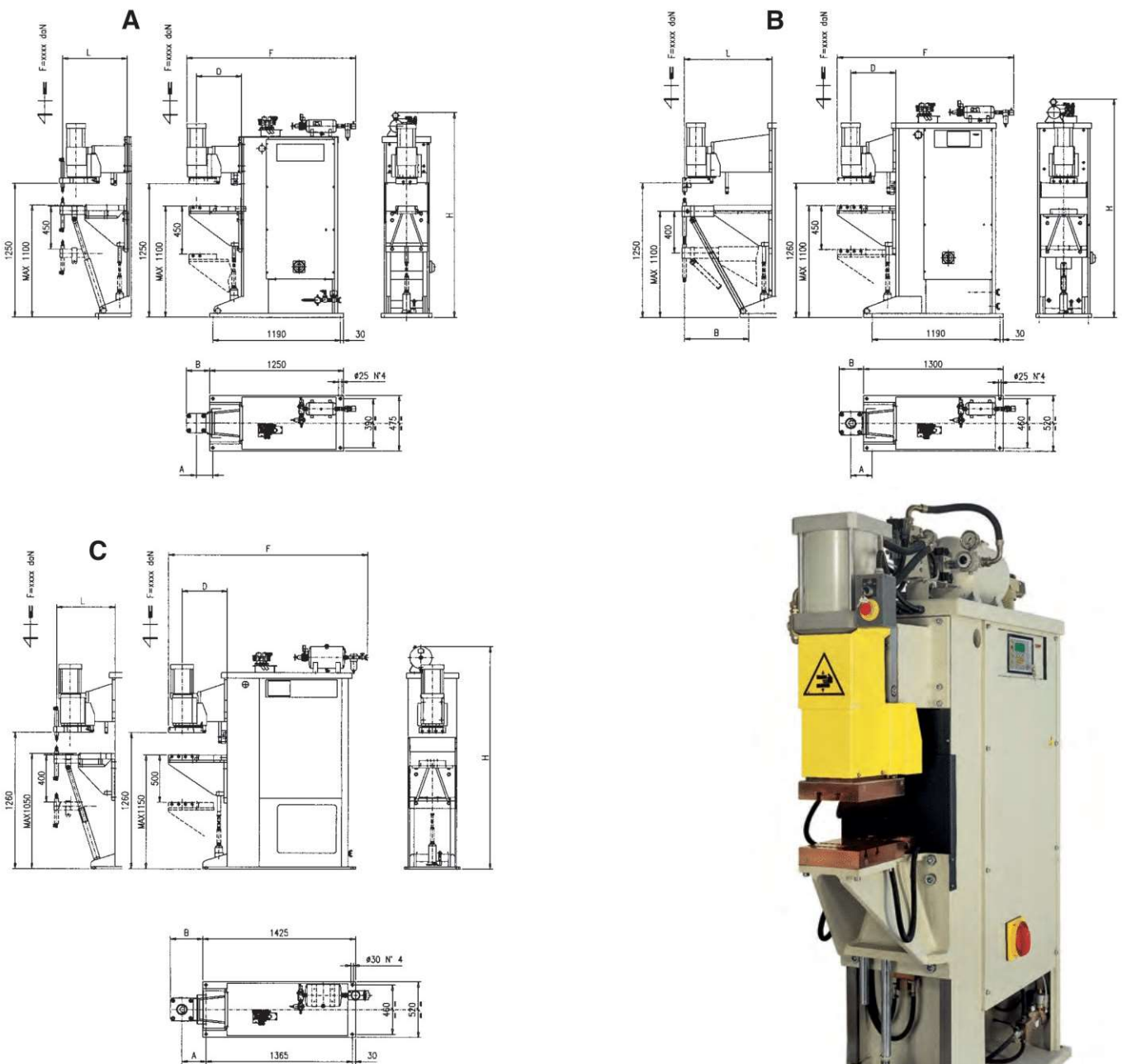


CILINDRI - CYLINDERS - VERNIS - ZYLINDER - CILINDROS

Tipo	Type	Type	Typ	Tipo	N°	4	6	7	8	9	10
Diametro	Diameter	Diamètre	Durchmesser	Diámetro	ø mm	125	160	200	200x2	250	250x2
Forza: a 6 bar a 1 bar	Force: at 6 bar at 1 bar	Force: à 6 bar à 1 bar	Druck: bei 6 bar bei 1 bar	Fuerza: a 6 bar a 1 bar	daN daN	736 123	1206 201	1885 314	3388 565	2945 491	5509 918
Corsa: totale regolabile	Stroke: total adjustable	Course: totale reglable	Hub: gesamt einstellbar	Carrera: total reglable	mm mm	100 0÷80	100 0÷100	150 0÷120	150	150	150
Consumo corsa: 80 mm 30 mm	Consumption stroke: 80 mm 30 mm	Consummation course: 80 mm 30 mm	Verbrauch Hub: 80 mm 30 mm	Consumo carrera: 80 mm 30 mm	*Nm ³ *Nm ³	13 6	21 8	50 14	85 30	83 20	141 50
Stelo ○	stem ○	Tige ○	Schaft ○	Eje ○	ø mm	70	90	100	100	-	-
Stelo ◇	stem ◇	Tige ◇	Schaft ◇	Eje ◇	mm	-	86 x 86		96 x 96		

*per 1000 punti a 6 bar / for 1000 spots at 6 bar / pour 1000 points à 6 bar / für 1000 Punkte bei 6 bar / para 1000 puntos a 6 bar

Strutture Frames Bâtis Gehäuse Estructuras



Quota massima ottenuta con cilindro maggiore.
 Maximum dimension measured with the biggest cylinder.
 Cote maximale obtenue avec verin mateur.
 Max. Quote mit grösserem Zylinder
 Dimensión máxima obtenida con el cilindro maor

I 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 antirotazione registrabile.
- Componenti pneumatici che non necessitano di lubrificazione contro l'emissione di nebbia d'olio nell'ambiente.
- Discesa della testa senza pressione per manutenzione e messa a punto.
- Cilindro con doppia corsa con comando a chiave.
- Gruppo filtro dell'aria compressa e serbatoio compresi 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 pedale 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.

GB 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.
- Head descent without pressure for set up and service.
- Double-stroke cylinder with key control.
- Built-in compressed air filter unit and tank. 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.
- Standard on all models: two-hand safety control with timer assuring the best safety, and removable key selector,. 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.

F 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 antirotation réglable.
- Composants pneumatiques qui n'ont pas besoin de lubrification pour éviter le brouillard d'huile et protéger l'environnement.
- Descente de la tête sans pression pour entretien et réglage.
- Vérin avec double course commandé par clef.
- Groupe filtre pour l'air comprimé et réservoir inclus 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.

D BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- Modulbauweise mechanischer Struktur, Arme, Platten, Zylinder.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für Langzeitproduktionsschweißungen, mit einstellbarer Verdrehsicherung.
- Schmierungsfreie Pneumatik-Bestandteile. Vermeidet Ölnebel
- Absenken des Zylinders ohne Druck zum Einrichten und für Wartungsarbeiten.
- Zylinder mit Doppelhub mit Schlüsselschalter
- Druckluftreduzierventil und Behälter 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 Epoxyharz.
- 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.



PROGRAMMA TECNA / TECNA PRODUCTION RANGE / PROGRAMME TECNA / TECNA PROGRAMM / PROGRAMA TECNA

I

SALDATRICI DA BANCO MONOFASI A PUNTI E PROIEZIONE, 16-150 kVA; VERSIONI A MEDIA FREQUENZA DA 19 A 36.000 A • SALDATRICI RETTILINEE MONOFASI A PROIEZIONI, 35-315 kVA; VERSIONI A MEDIA FREQUENZA DA 18 A 90.000 A • SALDATRICI RETTILINEE TRIFASI IN CORRENTE CONTINUA 100-630 kVA • SISTEMA FLESSIBILE CNC PER SILDATURA A RESISTENZA, 2-5 ASSI • PUNTATRICI PENSILI MONOFASI DA PRODUZIONE CON TRAFIO INCORPORATO 16-75 kVA; VERSIONI A MEDIA FREQUENZA DA 18 A 40.000 A • PUNTATRICI A BRACCIO OSCILLANTE, 12-50 kVA • PUNTATRICI MODULARI: DOPPIO PUNTO, BRACCIO OSCILLANTE, RETTILINEE • CONTROLLI DI SILDATURA A MICROPROCESSORE, CON AMPEROMETRO, ADATTIVI, CORRENTE COSTANTE E STANDARD • STRUMENTI DI MISURA E CONTROLLO PER SALDATRICI A RESISTENZA • BILANCIATORI DA 0,4 A 180 Kg, CORSA DA 1600 A 3000 mm • PUNTATRICI PER AUTOCARROZZERIA, PORTATILI E CARRELLATE, MANUALI E PNEUMATICHE, MONOFASI E TRIFASI A MEDIA FREQUENZA, 2-25 kVA.

GB

SPOT AND PROJECTION BENCH MACHINES, 16-150 kVA; MEDIUM FREQUENCY VERSIONS FROM 19 UP TO 36.000 A • SINGLE-PHASE PROJECTION LINEAR ACTION WELDING MACHINES, 35-315 kVA; MEDIUM FREQUENCY VERSIONS FROM 18 UP TO 90.000 A • D.C. THREE-PHASE LINEAR ACTION WELDING MACHINES, 100-630 kVA • CNC FLEXIBLE SYSTEM FOR RESISTANCE WELDING, 2-5 AXES • AUTOMATIC AIR OPERATED SUSPENDED GUNS WITH BUILT-IN TRANSFORMER, 16-75 kVA; MEDIUM FREQUENCY VERSIONS FROM 18 UP TO 40.000 A • ROCKER ARM SPOT WELDERS 12-50 kVA • MODULAR SPOT WELDERS: TWIN SPOT, ROCKER ARM, LINEAR ACTION • WELDING CONTROL UNITS, WITH MICROPROCESSOR, AMMETER, ADAPTIVE, CONSTANT CURRENT AND STANDARD VERSIONS • TEST AND MEASUREMENT INSTRUMENTS FOR RESISTANCE WELDING MACHINES • BALANCERS FROM 0.4 UP TO 180 Kg, STROKE 1600-3000 mm • WELDING GUNS FOR CAR BODY REPAIR, PORTABLE AND SELF-CONTAINED, HAND AND AIR OPERATED, SINGLE AND THREEPHASE MEDIUM FREQUENCY VERSIONS D.C. 2-25 kVA POWERS.

F

MACHINES A SOUDER D'ETABLI PAR POINTS ET PAR BOSSAGES, 16-150 kVA; VERSIONS A MOYENNE FREQUENCE DE 19 JUSQU'A 36.000 A • SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE PAR BOSSAGES, MONOPHASEES, 35-315 kVA ; VERSIONS A MOYENNE FREQUENCE DE 18 JUSQU'A 90.000 A • SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE THRI-PHASEES, EN COURANT CONTINU, 100-630 kVA • SYSTEME FLEXIBLE CNC PAR BOSSAGES, 2-5 AXES • PINCES A SOUDER PNEUMATIQUES SUSPENDUES POUR SERVICE INDUSTRIEL AVEC TRANSFORMATEUR INCORPORE 16-75 kVA; VERSIONS A MOYENNE FREQUENCE DE 18 A 40.000 A • SOUDEUSES A BRAS OSCILLANTS, 12-50 kVA • SOUDEUSES PAR POINT MODULAIRES: DOUBLE POINT, A DESCENTE CURVILIGNE, A DESCENTE RECTILIGNE • CONTROLES DE SOUDAGE A MICROPROCESSEUR, AVEC AMPEREMETRE, ADAPTIFS, A COURANT CONSTANT ET STANDARDS • EQUILIBREURS DE 0,4 A 180 Kg, COURSE DE 1600 A 3000 mm • MACHINES A SOUDER POUR REPARATION CARROSSERIES AUTOMOBILES, SUR CHARIOT ET PINCE PORTATIVES, MANUELLES OU PNEUMATIQUES, MONOPHASEES ET THRI-PHASEES A MOYENNE FREQUENCE PUISSANCES 2-25 kVA.

D

PUNKT - U.BUCKELSCHWEISSMASCHINEN IN TISCHAUSFÜHRUNG 16-150 kVA, MITTELFREQUENZ VON 19A -36.000 A • STATIONÄRE EINPH.BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 35-315 kVA; MITTELFREQUENZ VON 18A - 90.000 A • STATIONÄRE DREIPHASEN-DC-SCHWEISSMASCHINEN, 100-630 kVA • FLEXIBLES CNC-SYSTEM MIT 2-5 AXHSEN FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSUNG • HÄNGE-PRODUKTIONS-PUNKT-SCHWEISSZANGEN MIT INTEGRIERTEM TRANSFORMATOR 16-75 kVA; MITTELFREQUENZ VON 18 A - 40.000 A • PUNKTSCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBELAUSFÜHRUNG, 12-50 kVA • MODULAR-SCHWEISSMASCHINEN: DOPPELPUNKTER, SCHWINGHEBEL-U. LINEARAUSFÜHRUNG • MICROPROZESSOR-SCHWEISSSTEUERUNGEN, MIT AMPEREMETER, QUALITÄTSKONTROLLE, KONANTSTROM UND STANDARD • MESS-U. ÜBERWACHUNGSGERÄTE FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN • FEDERZÜGE 0,4-180 Kg, AUSZUG 1600-3000 mm • PUNKTSCHWEISSMACHINEN FÜR KARROSSERIEWERKSTÄTTEN, HANDSZANGEN UND MOBILE ANLAGEN, MANUELL UND PNEUMATISCH, EINPHASIG UND DREIPHASIG MITTELFREQUENZ, 2-25 kVA

E

MAQUINAS DE SOLDADURA DE SOBREMESA POR PUNTOS Y A PROYECCIONES 16-150 kVA; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 19 A 36.000 A • MAQUINAS DE SOLDADURA A PROYECCION MONOFASICAS 35-315 kVA; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 18 A 90.000 A • MAQUINAS DE SOLDADURA TRIFASICAS EN CORRIENTE CONTINUA, 100-630 kVA • SISTEMA FLEXIBLE A CNC PARA LA SOLDADURA POR RESISTENCIA, 2-5 EJES • PINZAS NEUMATICAS COLGANTES MONOFASICAS DE PRODUCCION CON TRAFIO INCORPORADO 16-75 kVA; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 18 A 40.000 • MAQUINAS DE SOLDADURA A BRAZO OSCILANTE, 12-50 kVA • MAQUINAS A SOLDAR POR PUNTOS MODULARES: DOBLE PUNTO, BRAZO OSCILANTE, RECTILINEAS • UNIDADES DE CONTROL ADAPTIVOS Y DE CORRIENTE CONSTANTE A MICROPROCESADOR, CON AMPERIMETRO Y STANDARD • INSTRUMENTOS DE MEDIDA Y CONTROL PARA MAQUINAS DE SOLDADURA A RESISTENCIA • EQUILIBRADORES 0,4 A 180 Kg, CARRERA 1600-3000 mm • PUNTATRICES PARA AUTOCARROCCERIA, PORTATILES Y EN CARRO, MANUALES Y NEUMATICAS, MONOFASICAS Y TRIFASICAS A MEDIA FRECUENCIA, 2-25 kVA.

TECNA può variare senza preavviso alcuno, i propri prodotti. – Specifications subject to change without notice. – TECNA se réserve le droit d'effectuer des changements sans préavis. – Technische Änderungen vorbehalten. – TECNA se reserva el derecho de efectuar cambios sin preaviso.