

TECNA[®]

Resistance Welding Systems & Balancers

6020F÷6023F

PUNTATRICI A COLONNA A BRACCIO OSCILLANTE E RETTILINEE A MEDIA FREQUENZA 40 kVA

MEDIUM FREQUENCY, ROCKER ARM AND LINEAR ACTION SPOT WELDERS 40 kVA

SOUDEUSES A BRAS OSCILLANTS ET A DESCENTE RECTILIGNE MF 40 kVA

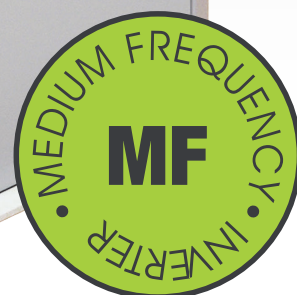
PUNKTSCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBEL-LINEARAUSFÜHRUNG MITTEL FREQUENZ 40 kVA

MAQUINAS DE SOLDADURA A BRAZO OSCILANTE Y DE DESCENSO RECTILINEO MEDIA FRECUENCIA 40 kVA



CE

www.tecna.net



PUNTATRICI A COLONNA A BRACCIO OSCILLANTE E RETTILINEE A MEDIA FREQUENZA 40 kVA

Le puntatrici TECNA sono progettate per soddisfare ogni tipo di esigenza di saldatura a punti.

La nuova struttura ergonomica a colonna studiata da TECNA contribuisce ad agevolare il lavoro dell'operatore.

L'unità di controllo è stata posizionata frontalmente per consentire all'operatore di visualizzare i dati di saldatura anche durante il ciclo di lavoro.

I comandi della pneumatica ed il manometro dell'aria compressa sono stati posizionati in alto per agevolare le operazioni di regolazione e di lettura.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE

- Saldatrice con tecnologia a media frequenza, concepita per ottenere saldature di alta qualità.
- Porta elettrodi in rame-cromo adatti al servizio pesante e di lunga durata, predisposti per il montaggio diritto e inclinato.
- Trasformatore in resina epossidica raffreddato ad acqua.
- Bracci, elettrodi e porta elettrodi sono raffreddati ad acqua.
- Unità di controllo a microprocessore TECNA TE751.
- Porta USB per la memorizzazione dei dati.
- Il cilindro pneumatico lavora senza lubrificazione e senza emettere nebbia di olio.
- Il gruppo filtro-riduttore con manometro si trova in posizione protetta.
- Funzionamento a pedale elettrico a due stadi che consente di serrare i pezzi e saldarli solo se sono nella corretta posizione
- Predisposizione al pedale elettrico aggiuntivo per effettuare il richiamo diretto del 2° programma di saldatura. Questa funzione è particolarmente utile per eseguire saldature diverse sullo stesso pezzo.

ART. 6020F - 6021F A BRACCIO OSCILLANTE

- Bracci, scartamento 280 mm, regolazione in profondità 320 mm.
- Corsa degli elettrodi regolabile per elevate cadenze di lavoro.

ART. 6022F A MOVIMENTO RETTILINEO

- Bracci scartamento 280 mm, profondità 400 mm.
- Cilindro e stelo in acciaio cromato per servizio pesante e lunga durata.
- Cilindro con doppia corsa con comando manuale.

ART. 6023F A MOVIMENTO RETTILINEO

- Bracci scartamento 280 mm, profondità 500 mm
- Cilindro e stelo in acciaio cromato per servizio pesante e lunga durata.
- Cilindro con doppia corsa con comando manuale.

ART. 6020FA - 6021FA - 6022FA - 6023FA

- Saldatrici equipaggiate con controllo di saldatura TE700.

MEDIUM FREQUENCY, ROCKER ARM AND LINEAR ACTION SPOT WELDERS 40 kVA

TECNA spot welders are designed to meet every need of spot welding.

The new stationary ergonomic frame designed by TECNA helps to facilitate the operator's work.

The control unit has been positioned frontally to allow the operator to view the welding data even during the working cycle.

The pneumatic commands and the compressed air pressure gauge have been placed at the top for easier adjustment and reading.

MAIN TECHNICAL FEATURES

- Medium frequency welders, designed to obtain high quality welding.
- Chrome-copper electrode-holders for heavy duty and long life, designed for both straight and angled fitting.
- Water-cooled epoxy resin coated transformer.
- Water-cooled arms, electrodes and electrode-holders.
- Microprocessor control unit TECNA TE751.
- USB Port for data storage.
- The air operated lubrication free cylinder eliminates oil mist.
- Protected filter assembly with gauge.
- Two-stage electric foot-pedal for clamping and welding pieces only if correctly positioned.
- Pre-connected for additional electric foot-pedal for the direct recalling of welding program No.2. This function is helpful when different kinds of welding are to be performed on the same piece.

ITEMS 6020F - 6021F (ROCKER ARM)

- Arms: gap 280 mm, adjustable depth 320 mm.
- Adjustable electrodes stroke for max. working rate.

ITEMS 6022F (LINEAR ACTION)

- Arms: gap 280 mm, depth 400 mm.
- Cylinder with chrome-plated stem for heavy duty and long life.
- Cylinder with double stroke with hand control.

ITEMS 6023F (LINEAR ACTION)

- Arms: gap 280 mm, depth 500 mm
- Cylinder with chrome-plated stem for heavy duty and long life.
- Cylinder with double stroke with hand control

ITEMS 6020FA - 6021FA - 6022FA - 6023FA

- Welding machines equipped with control unit TE700.

6020F

6021F



Art./Item 72977

SOUDEUSES A BRAS OSCILLANTS ET RECTILIGNES MF 40 kVA

Les soudeuses TECNA sont fabriquées pour satisfaire toutes exigences de soudage par points.

Le nouveau bâti ergonomique à colonne développé par TECNA contribue à faciliter le travail de l'opérateur.

L'unité de contrôle a été placée à l'avant pour permettre à l'opérateur de visualiser les données de soudage, même pendant le cycle de travail.

Les contrôles pneumatiques et le manomètre de l'air comprimé ont été placés dans la partie supérieure pour faciliter les opérations de réglage et de lecture.

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Soudeuse avec technologie à moyenne fréquence, conçue pour obtenir des soudures de qualité élevée.
- Porte-électrodes en cuivre-chrome, pour des utilisations de longue durée et sujettes à fortes sollicitations, avec montage droit ou incliné.
- Transformateur capsulé en résine époxy, refroidi par eau.
- Bras, porte-électrodes et électrodes refroidis par eau.
- Contrôle de soudage par microprocesseur incorporé, TECNA TE751
- Porte USB pour la mémorisation des données.
- Le vérin pneumatique n'a pas besoin de lubrification pour éviter le brouillard d'huile.
- Groupe filtre-réducteur avec manomètre, placé en position protégée.
- Fonctionnement à pédale électrique à deux positions qui permet de serrer les pièces et de les souder uniquement si correctement positionnées.
- Predisposition à la connexion avec pédale électrique supplémentaire pour le rappel direct du programme de soudage n. 2, utile quand on doit faire des soudures différents sur la même pièce.

ART. 6020F - 6021F (A BRAS OSCILLANT)

- Bras: écartement 280 mm, réglage profondeur 320 mm.
- Course des électrodes réglable pour cadences de soudage élevées.

ART. 6022F (A DESCENTE RECTILIGNE)

- Bras: écartement 280 mm, profondeur 400 mm.
- Vérin et tige en acier chromé pour des utilisations de longue durée et sujets à fortes sollicitations.
- Vérin double course avec commande manuelle.

ART. 6023F (A DESCENTE RECTILIGNE)

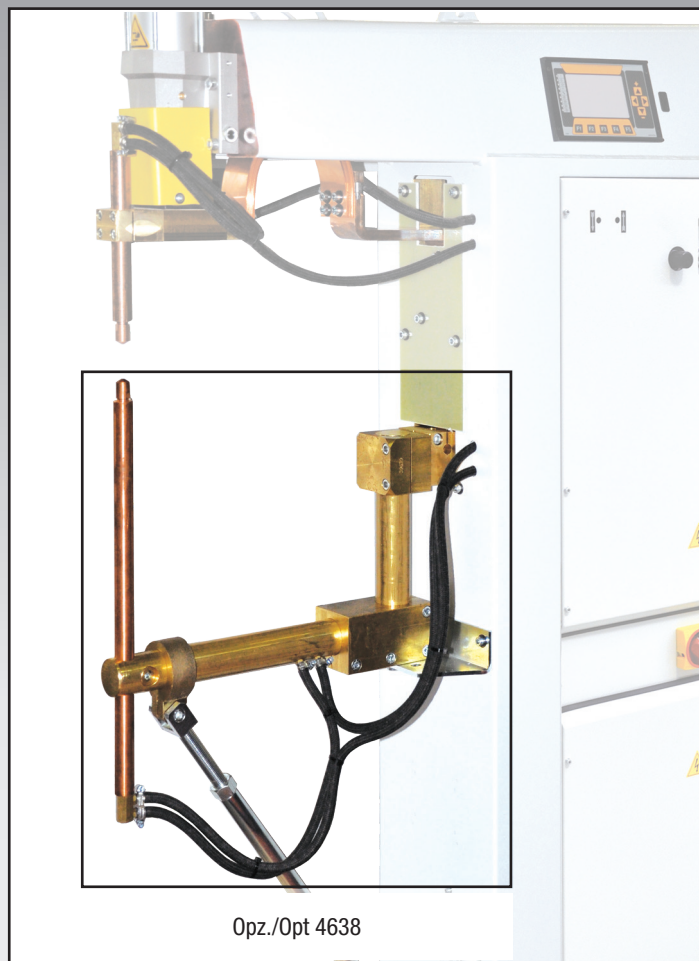
- Bras: écartement 280 mm, profondeur 500 mm
- Vérin et tige en acier chromé pour des utilisations de longue durée et sujettes à fortes sollicitations.
- Vérin double course avec commande manuelle.

ART. 6020FA - 6021FA - 6022FA - 6023FA

- Soudeuses équipées avec contrôle de soudage TE700.



Art./Item 72977



Opz./Opt 4638

MITELFREQUENZ-PUNKTSCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBEL UND LINEARAUSFÜHRUNG MIT 40 kVA

Die TECNA-Punktschweissmaschinen sind für jede Art von Punktschweißungen geeignet.

Das von TECNA neu entwickelte ergonomische stationäre Gehäuse erleichtert dem Bediener die Schweissarbeit.

Die Schweiss-Steuerung befindet sich auf der Frontseite der Maschine, dadurch wird die das Ablesen der Schweissdaten auch während des Arbeitszyklus erleichtert.

Zur Erleichterung der Einstellung und des Ablesens sind die Steuerung der Pneumatik und das Druckluftmanometer auf der oberen Seite montiert.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Schweissmaschinen mit MF-Technologie für Schweissungen hoher Qualität.
- Elektrodenhalter aus Chrom-Kupfer für grosse Belastung und Langzeitproduktion, gerade und schräg einsetzbar.
- Epoxydharzvergossener, wassergekühlter Transformator.
- Wassergekühlte Arme, Elektroden und Elektrodenhalter.
- Mikroprozessor-Steuerung TECNA TE751.
- USB-Port zur Daten-Speicherung.
- Pneumatischer Zylinder arbeitet ohne Schmiering und ohne Ölnebel.
- Druckregler mit Manometer in schlaggeschützter Lage eingebaut.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter zum Aufsetzen/Schweissen. Die Aufsetzstellung dient zur korrekten Werkstückpositionierung.
- Vorrichtung für zweites, elektrisches Fusspedal zum direkten Abruf des 2. Schweissprogramms (nützlich bei verschiedenen Schweissungen auf demselben Werkstück).

ART. 6020F - 6021F SCHWINGHEBELAUSFÜHRUNG

- Arme, Abstand 280 mm, Einstellung Länge 320 mm.
- Einstellbarer Elektrodenhub für schnellen Arbeitstakt.

ART. 6022F LINEARE AUSFÜHRUNG

- Arme Abstand 280 mm, Länge 400 mm.
- Zylinderwände und Kolben verchromt für grosse Belastung und Langzeitproduktion.
- Zylinder mit Doppelhub mit manueller Steuerung.

ART. 6023F LINEARE AUSFÜHRUNG

- Arme Abstand 280 mm, Länge 500 mm.
- Zylinderwände und Kolben verchromt für grosse Belastung und Langzeitproduktion.
- Zylinder mit Doppelhub mit manueller Steuerung.

ART. 6020FA - 6021FA - 6022FA - 6023FA

- Schweissmaschinen mit Steuerung TE700 ausgestattet.

MAQUINAS DE SOLDADURA A BRAZO OSCILANTE Y DE DESCENSO RECTILINEO MEDIA FRECUENCIA 40 kVA

Las máquinas de soldadura TECNA han sido proyectadas para satisfacer cualquier tipo de requisito de soldadura por puntos.

La nueva estructura ergonómica de columna proyectada por Tecna permite al operador una mejor posición de trabajo.

La unidad de control está ubicada en la parte frontal de manera que el operador pueda visualizar los datos de soldadura durante el ciclo de trabajo.

Los mandos del sistema neumático y el manómetro del aire comprimido están ubicados en la parte alta para facilitar las operaciones de regulación y de lectura.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Máquina de soldadura de media frecuencia, concebida para efectuar soldaduras de alta calidad.
- Portaelectrodos en cobre-cromo para servicio pesado y de larga duración, para el montaje recto e inclinado.
- Transformador refrigerado por agua, encapsulado en resina epoxi.
- Brazos, portaelectrodos y electrodos refrigerados por agua.
- Unidad de control con microprocesador TECNA TE751.
- Puerto USB para la memorización de los datos.
- Cilindro neumático sin lubricación y sin emisión de niebla de aceite.
- Grupo filtro-reductor con manómetro en posición protegida.
- Funcionamiento con pedal eléctrico a dos estadios que permite el bloqueo de las piezas solo si están en la posición correcta.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico con reclamo directo del programa de soldadura n° 2. (esta función es muy útil si se necesita hacer soldaduras diferentes sobre la misma pieza).

ART. 6020F - 6021F CON BRAZO OSCILANTE

- Brazos: separación 280 mm, ajuste en profundidad 320 mm.
- Carrera de los electrodos registrable para elevado ritmo de trabajo.

ART. 6022F CON DESCENSO RECTILINEO

- Brazos: separación 280 mm, profundidad 400 mm.
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de la larga duración.
- Cilindro a doble carrera con mando manual.

ART. 6023F CON DESCENSO RECTILINEO

- Brazos: separación 280 mm, profundidad 500 mm
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de la larga duración.
- Cilindro a doble carrera con mando manual.

ART. 6020FA - 6021FA - 6022FA - 6023FA

- Máquinas de soldadura equipada con control TE700

ART.		6020F	6021F	6022F	6023F	ITEM	ART.
Puntatrice con TE700		6020FA	6021FA	6022FA	6023FA	Spot welder with TE700	Soudeuse par points avec TE700
Puntatrice a braccio oscillante		•	•			Rocker arm machine	Machines à bras oscillants
Puntatrice rettilinea				•	•	Linear action machine	Machine à descente rectiligne
Profondità bracci regolabile		•	•	--	--	Adjustable arms depth	Profondeur bras réglables
Potenza nominale 50%	kVA	40	40	40	40	Nominal power 50%	Puissance nominale 50%
Potenza max. di saldatura	kVA	102	110	108	112	Maximum welding power	Puissance maximum de soudage
Tensione secondaria a vuoto	V	6.7	6.7	6.7	6.7	No load secondary voltage	Tension secondaire à vide
Corrente max di corto circuito	kA	19	19	19	19	Maximum short circuit current	Courant maximum de court circuit
Corrente termica al 100%	kA	4.0	4.0	4.0	4.0	Thermal current 100%	Courant thermique à 100%
Corrente max di saldatura su alluminio	kA	17.1	17.1	17.1	17.1	Maximum welding current on aluminium	Courant max de soudage sur aluminium
Corrente max di saldatura su acciaio	kA	15.2	15.2	15.2	15.2	Maximum welding current on steel	Courant max de soudage sur acier
Alimentazione	*V	400	400	400	400	Supply	Alimentation
	*Hz	50	50	50	50		
Fusibili ritardati (400V)	A	40	40	40	40	Delayed fuses (400V)	Fusibles à grande inertie (400V)
Sezione cavi di linea per L=30m (400V)	mm ²	16	16	16	16	Mains cables section for L=30 m (400V)	Section des câbles pour L=30m (400V)
Isolamento classe	F	F	F	F	F	Insulation class	Isolement classe
Aria compressa min./max	**bar	6.5/10	6.5/10	6.5/10	6.5/10	Compressed air min./max	Air comprimé min./max
Consumo per 1000 punti	N/m ³	6.2÷4.8	6.2÷4.5	8.7÷2.6	5.4÷1.7	Consumption for 1000 spots	Consommation pour 1000 points
Profondità minima	mm	280	480	400	500	Min. throat depth	Profondeur minimum
Forza massima agli elettrodi	daN	425	260	470	300	Max. electrode force	Force maximum aux électrodes
Corsa agli elettrodi	mm	5÷50	8÷77	5÷80	5÷80	Electrode stroke	Course aux électrodes
Profondità massima	mm	600	800	--	--	Max. Throat depth	Profondeur maximum
Forza massima agli elettrodi	daN	210	160	--	--	Max electrode force	Force max. aux électrodes
Corsa agli elettrodi	mm	8÷96	8÷125	--	--	Electrode stroke	Course aux électrodes
Doppia corsa	mm	--	--	60	60	Double stroke	Double course
Raffreddamento	l/min	6	6	6	6	Water cooling	Refroidissement
Pressione min/max acqua	**bar	2.5/4	2.5/4	2.5/4	2.5/4	min/max water pressure	Pression min/max de l'eau
Rumore aereo prodotto	dB(A)	<70	<70	<70	<70	Aerial noise produced	Bruit aérien produit
Condizione di misura						Measure condition	Condition de mesure
corsa di lavoro	(mm)	20	20	20	20	working stroke (mm)	course de travail (mm)
tempo di saldatura	(cicli)	15	24	23	22	welding time (cycles)	temps de soudage (cycles)
corrente di saldatura (kA)	(kA)	16	12.4	12.7	13.1	welding current (kA)	courant de soudage (kA)
ritmo di lavoro (sald/min)	N/min	15	15	15	15	working rating (weld/min.)	cadence de travail (soud/min.)
Peso netto	kg	193	200	185	187	Net weight	Poids net
Ø bracci	mm	50	50	50	50	Ø arms	Ø bras
Ø portaelettrodi	mm	25	25	25	25	Ø electrode-holders	Ø porte-électrodes
Ø cono elettrodo	mm	14.8	14.8	14.8	14.8	Ø electrode-cone	Ø cône électrode


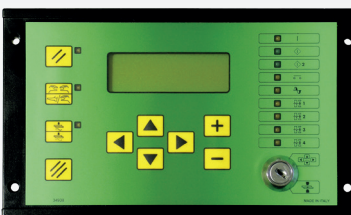
* Altre tensioni e frequenze a richiesta / * Different voltages and frequencies on demand / * Voltages et tensions différentes sur demande/

* Andere Spannungen un Frequenzen auf Anfrage / * Otras tensiones y frecuencias bajo demanda.

Amperometro - Ammeter - Ampèremètre - Amperemeter - Amperimetro
N° Parametri - Parameters No. - N. Paramètres - Nr. Parameter - N° de parámetros
N° Programmi - Programs No. - N. Programmes - Nr. Programme - N° de programas
Programmi di saldatura richiamabili da pedale - Welding programs recallable from foot pedal - Programmes de soudage pouvant être rappelés par pédale - Schweißprogramme über Fusschalter abrufbar - Programas de soldadura con reclamo del pedal
Interfaccia RS232 - RS232 Interface - Interface RS232 - Serielle Schnittstelle RS232 - Interfaz RS232
Interfaccia USB - USB Interface - Interface USB - Serielle Schnittstelle USB - Interfaz USB
Corrente costante, FIX - Constant current, FIX - Courant constant, FIX - Konstantstrom, FIX - Corriente constante, FIX
Funzione incrementale - Stepper function - Fonction d'incrémentation - Stepperfunktion - Función incremental
Potenza costante, Tensione costante, Energia costante, DYNAMIC mode - Constant Power, Constant voltage, Constant energy, DYNAMIC mode - Puissance constante, tension constante, Energie constante, DYNAMIC mode - Konstantleistung, Konstantspannung, Konstantenergie, Modalität DYNAMIC - Potencia constante, Tensión constante, Energia constante y DYNAMIC mode
Ingresso bicomando - Two-hands input - Entrée bicommande - Eingang Zweihandauslösung - Entrada mando bimanual
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 la corriente

ART.	ART.
Punteadoras con TE700	Punktschweissmaschine mit TE700
Máquinas a brazo oscilante	Schwinghebel-Maschine
Máquinas de descenso rectilineo	Lineare Maschine
Profundidad brazos registrable	Armlänge einstellbar
Potencia nominal al 50%	Nennleistung bei 50% ED
Potencia máxima de soldadura	Max. Schweissleistung
Tensión secundaria en vacío	Leerlauf-Sekundärspannung
Máxima corriente de corto circuito	Kurzschlussstrom max.
Corriente térmica 100%	Wärmestrom bei 100% ED
Máxima corriente de soldadura sobre aluminio	max. Schweiss-Strom auf Aluminium
Máxima corriente de soldadura sobre acero	max. Schweiss-Strom auf Stahl
Alimentación	Netzanschluss
Fusibles retardados (400V)	Träge Sicherungen (400V)
Sección cables de línea L=30m (400V)	Querschnitt Netzkabel L=30m (400V)
Aislamiento clase	Isolationklasse
Aire comprimido min./max	Druckluft min./max
Consumo en 1000 puntos	Verbrauch für 1000 Punkte
Profundidad min.	Ausladung min.
Máxima fuerza a los electrodos	Max. Elektrodendruck
Carrera a los electrodos	Elektrodenhub
Profundidad max.	Ausladung max.
Máxima fuerza a los electrodos	Max. Elektrodendruck
Carrera a los electrodos	Elektrodenhub
Carrera doble	Doppelhub
Refrigeración	Kühlung
Presion min/max agua	Wasserdruck min/max
Nivel de ruido aereo	Lärmpegel
Condiciones de medida	Messbedingung
Carrera de trabajo (mm)	Arbeitshub (mm)
Tiempo de soldadura (periodos)	Schweiszeit (per)
Corriente de soldadura (kA)	Schweisstrom (kA)
Cadencia de trabajo (sold./min.)	Arbeitstakt (Schw./min.)
Peso neto	Netto-Gewicht
Ø brazos	Ø Arme
Ø portaelectrodos	Ø Elektrodenhalter
Ø cono electrodo	Ø Konus Elektrode

** kPa = bar x 100

	
TE751	TE700
•	•
15	32
150	300
2	2
•	•
•	•
•	•
•	•
--	•
--	•
•	•

LA SALDATURA A MEDIA FRECUENZA IN CORRENTE CONTINUA

La tecnología inverter permite un notable mejoramiento de la calidad de soldadura, una extrema precisión de tiempo y de la corriente, una productividad más elevada y una reducción de los costos, también de los de conexión con un mejor factor de potencia.

La corriente de soldadura es erogada de manera continua y constante, la elevada precisión y constancia de la corriente de soldadura hace que el calentamiento de la zona de fusión ocurra de manera más homogénea aumentando la calidad obtenida.

La regulación en milisegundos permite un ajuste ideal del tiempo de soldadura.

La reducción de la corriente de soldadura utilizada, por lo tanto de la absorbida, con el balanceo en las tres fases permite una consecuente reducción del consumo energético.

La reducción de los tiempos de soldadura, en el punteado de aluminio y láminas recubiertas, permite una mayor vida de los electrodos así como una manipulación más fácil de los mismos con consiguiente aumento del nivel de productividad.

DIRECT CURRENT MEDIUM FREQUENCY WELDING

Inverter technology allows a higher welding quality, an extreme precision in time and current, an improved productivity and a reduction in costs even in those installation costs with an improved power factor.

The welding current is supplied continuously and constantly; the constant and accurate welding current ensures that the fusion area heats up in a more homogeneous way improving the quality obtained.

The adjustment in milliseconds allows the best welding time set-up.

The reduced current absorption balanced on the three-phases leads to a consequent reduction of the electric consumption.

The reduced welding times on aluminum and galvanized sheets spot welding allow a longer electrodes lifetime and a less required maintenance with a consequent improvement of productivity.

SOUDAGE A MOYENNE FREQUENCE EN COURANT CONTINU

La technologie inverter permet une remarquable amélioration de la qualité de soudage, une extrême précision du temps et du courant, une productivité plus élevée et une réduction des coûts, également pour le branchement avec un meilleur facteur de puissance.

Le courant de soudage est débité de manière continue et constante. La haute précision et constance du courant de soudage permettent que le surchauffage dans la zone de fusion ait lieu de manière plus homogène en augmentant la qualité de soudage obtenue.

Le réglage en millisecondes permet une mise au point optimale du temps de soudage. La réduction du courant de soudage utilisé, et donc absorbé, avec l'équilibrage sur les trois phases, conduit à une réduction conséquente de la consommation d'énergie.

La réduction des temps de soudage, dans le pointage de l'aluminium et des tôles revêtues, permet une amélioration de la vie des électrodes et donc une réduction de la maintenance qui entraîne un accroissement de la productivité.

MF-SCHWEISSUNG IN GLEICHSTROM

Die MF-Technologie ermöglicht eine bedeutende Verbesserung der Schweißqualität, eine Präzision der Zeit und des Stroms, eine hohe Produktivität und eine Reduzierung der Kosten, auch jene des Stromanschlusses mit einem besseren Leistungsfaktor.

Der Schweißstrom wird auf kontinuierliche und konstante Weise abgegeben, die hohe Präzision und Konstanz des Schweißstroms ermöglichen eine einheitliche Erhitzung des Schmelzbereiches und daher die Qualitätsverbesserung.

Durch die Einstellung in Millisek. wird eine optimale Schweißzeit erreicht.

Die Reduzierung des benutzten Schweißstroms, d.h. der Stromaufnahme führt mit dem Abgleich auf die drei Phasen zur Reduzierung des Energieverbrauchs.

Die Verkürzung der Schweißzeiten, beim Schweißen von Aluminium und beschichteten Blechen garantiert eine längere Lebensdauer der Elektroden, daher auch eine geringere Wartung mit höherer Produktivität.

LA SOLDADURA DE MEDIA FRECUENCIA EN CORRIENTE CONTINUA

La tecnología inverter ofrece una notable mejora de la calidad de soldadura, unas altas cotas de precisión tiempo y corriente, una flexibilidad en los sistemas productivos y costes contenidos, inclusive los costes de enlace para una mejora del factor de potencia.

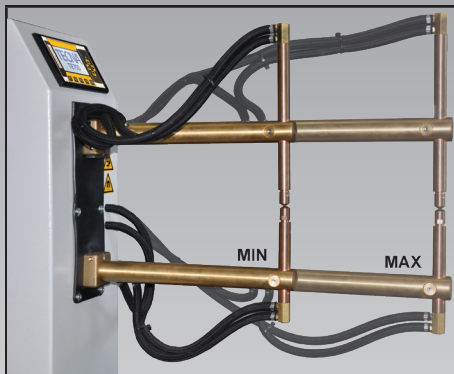
Debido a la erogación de corriente continua y constante y a la elevada precisión y constancia de la corriente de soldadura, la zona de fusión se calienta de manera más homogénea ofreciendo una mejor calidad.

La regulación en milisegundos permite un ajuste ideal del tiempo de soldadura. Reduciendo la corriente de soldadura utilizada con consiguiente reducción de la corriente absorbida y el balance en las tres fases se obtiene una reducción del consumo de energía.

La disminución de los tiempos en el punteo de aluminio y de láminas recubiertas, permite una mayor vida de los electrodos así como una manipulación más fácil de los mismos con consiguiente aumento del nivel de productividad.

**ACCESSORI A RICHIESTA - ACCESSORIES ON DEMAND - ACCESSOIRES SUR DEMANDE - ZUBEHÖR AUF ANFRAGE -
ACCESSORIOS BAJO DEMANDA**

	<p>Art./Item 6031 (6020F-6021F) - Art./Item 6032 (6022F-6023F)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Opzione pedale per doppia corsa. • Option foot-pedal for double-stroke. • Option pédale pour double course. • Option Fussshalter für Doppelhub. • Opción pedal para doble carrera. 	
	<p>Art./Item 6033</p> <ul style="list-style-type: none"> • Scheda di interfaccia USB. • USB interface board. • Carte interface USB. • Schnittstelle USB. • Tarjeta de interfaz USB. 	
	<p>Art./Item 6034 (6022F)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Doppia corsa registrabile cilindro 470 daN. • Adjustable double stroke for cylinder 470 daN. • Double course réglable pour vérin de 470 daN. • Doppelhub einstellbar für Zylinder 470 daN. • Doble carrera para el cilindro de 470 daN. 	<p>Art./Item 6035 (6023F)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Doppia corsa registrabile cilindro 300 daN. • Adjustable double stroke for cylinder 300 daN. • Double course réglable pour vérin de 300 daN. • Doppelhub einstellbar für Zylinder 300 daN. • Doble carrera para el cilindro de 300 daN.
	<p>Art./Item 6036 (6022FA÷6023FA) - Art./Item 6036/1 (6020FA÷6021FA)</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 garantit 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. 	
	<p>Art./Item 72628 (6020FA÷6023FA)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bicomando su piedistallo regolabile in altezza. Consigliato per la sicurezza dell'operatore in rapporto alle esigenze di lavoro. Utilizzabile solo sulle saldatrici dotate delle unità di controllo opzionale TE700. • Two-hand safety control on pedestal, adjustable height. Recommended for the operator safety according to the working requirements. It can be used only on welders equipped with optional control unit TE700. • Bicommande sur socle, réglable en hauteur. Recommandé pour la sécurité de l'opérateur par rapport aux exigences du travail à exécuter. A utiliser seulement sur les soudeuses dotées des unités de contrôle optionnelles TE700. • Zweihand-Auslösung auf höhenverstellbarem Ständer, zur Sicherheit des Bedieners. Nur auf Maschinen mit Steuerungs-Optionaler TE700 lieferbar. • Mando bimanual sobre pedestal regulable en altura. Se aconseja para la seguridad del operador según las exigencias de trabajo. Puede ser epleado solo en las máquinas dotadas de las unidades de control opcionales TE700. 	
	<p>Art./Item 73070</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pedale supplementare per il programma n. 2. • Additional foot-pedal for program no. n. 2. • Pédale supplémentaire pour le programme n. 2. • Zusätzlicher Fussshalter für Schweißprogramm n. 2. • Pedal suplementario para el programa n. 2. 	
	<ul style="list-style-type: none"> • Scheda di interfaccia Bus di campo. • Field bus interface board. • Carte interface Field bus. • Schnittstelle Fieldbus. • Tarjeta de interfaz Field bus. 	



Opzione Art./ Option Item 6030

Profondità bracci regolabile 320 mm, consente di adeguare la saldatrice alle esigenze di lavoro.
Adjustable arms depth 320 mm according to the working requirements.
Profondeur des bras réglable 320 mm par rapport aux exigences du travail à exécuter.
Armlänge je nach Bedarf einstellbar 320 mm.
Profundidad de los brazos registrable 320 mm para adecuar la máquina a las exigencias de trabajo.



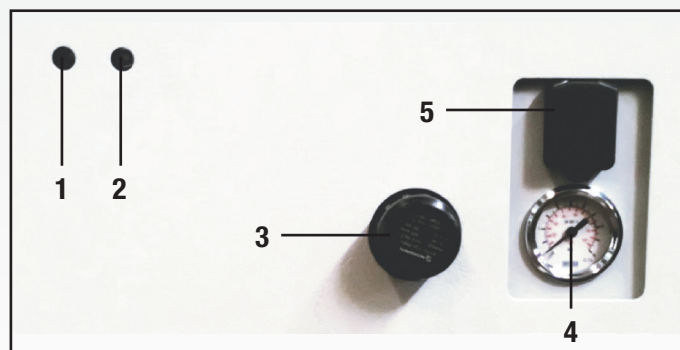
A = Scartamento massimo B = Scartamento medio C = Scartamento minimo	A = Max. gap B = Intermediate gap C = Min. gap	A = Ecartement max B = Ecartement moyen C = Ecartement min.	A = Abstand max B = Zwischenabstand C = Abstand min
A = Separación max B = Separación intermedia C = Separación min			

Art./Item 4578	Art./Item 4638
Art./Item 4727	Art./Item 4729
<p>A RICHIESTA ON DEMAND SUR DEMANDE AUF ANFRAGE BAJO DEMANDA</p>	

Opzione Art./ Option Item 4638

Gruppo braccio grande apertura regolabile per art. 6020F, 6021F, 6023F. Maggiore è lo scartamento minore è la corrente di saldatura.
Adjustable arms large gap assembly for items 6020F, 6021F, 6023F. The more the arms gap, the less the welding current.
Groupe bras grande ouverture réglable pour art. 6020F, 6021F, 6023F. Plus grand est l'écartement, plus petit est le courant de soudage.
Gruppe Arm grosse Öffnung einstellbar für Art. 6020F, 6021F, 6023F. Je grösser der Abstand, desto geringer der Schweisstrom.
Grupo brazo de grande abertura regulable para art. 6020F, 6021F, 6023F. Mayor es la separación de los brazos, menor será la corriente de soldadura.

Art./Item 4731/50	Art./Item 6020F - 6021F
Art./Item 4727	Art./Item 4729
<p>A RICHIESTA ON DEMAND SUR DEMANDE AUF ANFRAGE BAJO DEMANDA</p>	



Art./Item 4571 (L=280)	Art./Item 6022F - 6023F				
Art./Item 4577 (L=280)	Art./Item 4638				
Art./Item 4570 (L=500)	Art./Item 6020F - 6021F				
Art./Item 3620	Art./Item 3621	Art./Item 3622	Art./Item 3623	Art./Item 3624	Art./Item 3625
<p>A RICHIESTA ON DEMAND SUR DEMANDE AUF ANFRAGE BAJO DEMANDA</p>					

Gruppo filtro riduttore

- 1 Regolazione velocità discesa
- 2 Regolazione velocità salita
- 3 Regolazione forza elettrodi
- 4 Manometro aria compressa
- 5 Uscita USB

Reducer filter assembly

- 1 Slope down adjustment
- 2 Slope up adjustment
- 3 Electrodes force adjustment
- 4 Compressed air pressure gauge
- 5 USB output

Groupe filtre réducteur

- 1 Réglage vitesse de descente
- 2 Réglage vitesse de montée

- 3 Réglage force aux électrodes
- 4 Manomètre air comprimé
- 5 Sortie USB

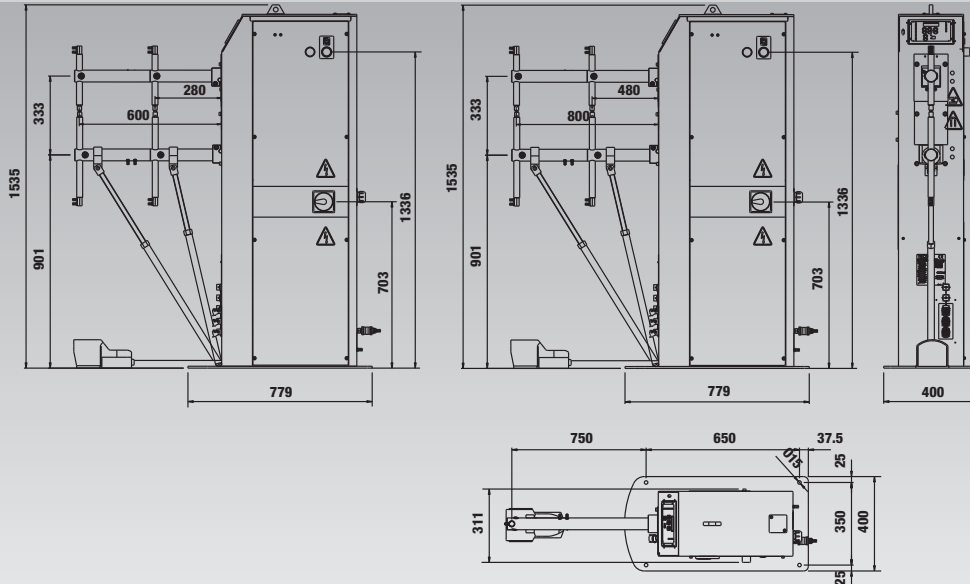
Wartungseinheit

- 1 Einstellung Schliessgeschwindigkeit
- 2 Einstellung Öffnungsgeschwindigkeit
- 3 Einstellung Elektrodendruck
- 4 Manometer Druckluft
- 5 Ausgang USB

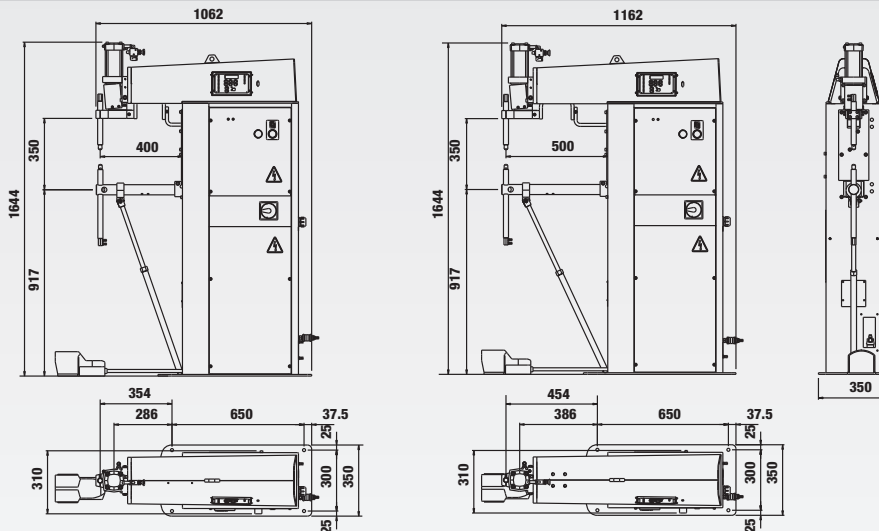
Grupo filtro reductor

- 1 Reglaje de la velocidad de descenso
- 2 Reglaje de la velocidad de ascenso
- 3 Reglaje fuerza a los electrodos
- 4 Manómetro aire comprimido
- 5 Salida USB

PUNTATRICI PNEUMATICHE BRACCIO OSCILLANTE - ROCKER ARM AIR OPERATED SPOT WELDERS
SOUDEUSES PAR POINTS PNEUMATIQUES A BRAS OSCILLANTS - PNEUMATISCHE SCHWINGHEBELMASCHINEN
MÁQUINAS DE SOLDADURA NEUMÁTICAS A BRAZO OSCILANTE

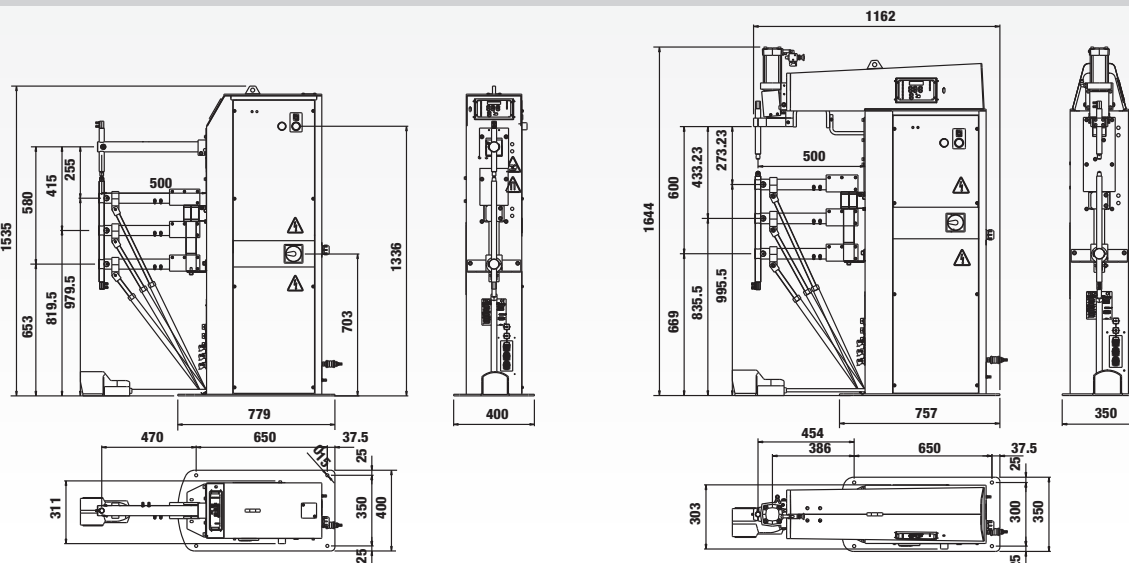


PUNTATRICI PNEUMATICHE RETTILINEE - LINEAR ACTION AIR OPERATED SPOT WELDERS
SOUDEUSES PAR POINTS PNEUMATIQUES A DESCENTE RECTILIGNE - PNEUMATISCHE LINEARE PUNKTSCHWEISSMASCHINEN
MÁQUINAS DE SOLDADURA NEUMÁTICAS A DESCENSO RECTILINEO



GRUPPO BRACCIO GRANDE APERTURA REGISTRABILE - ADJUSTABLE ARMS LARGE GAP ASSEMBLY - GROUPE BRAS GRANDE OUVERTURE RÉGLABLE - GRUPE ARM GROSSE ÖFFNUNG EINSTELLBAR - GRUPO BRAZO DE GRANDE ABERTURA REGULABLE

Opzione / Option 4638



TECNA

TECNA S.p.A.

Via Meucci, 27 | 40024 | Castel S. Pietro Terme | Bologna | Italy

Tel. +39 051 695 4411 | Fax +39 051 695 4490

sales@tecna.net | vendite@tecna.net | www.tecna.net