

TECNA®

Resistance Welding Systems & Balancers

8201D÷8216D

SALDATRICI A RESISTENZA RETTILINEE MONOFASI A PUNTI E PROIEZIONI 63 ÷ 160 KVA
SINGLE-PHASE SPOT AND PROJECTION LINEAR ACTION WELDING MACHINES 63 ÷ 160 KVA
SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE, MONOPHASEES, PAR POINTS ET PAR BOSSAGES 63 ÷ 160 KVA
STATIONÄRE EINPHASEN-PUNKT - U. BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 63 ÷ 160 KVA
MAQUINAS DE SOLDADURA DE DESCENSO RECTILINEO A PUNTOS Y A PROYECCION 63 ÷ 160 KVA



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.
- 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 di saldatura TE550 con lettura diretta della corrente di saldatura a corrente costante. A richiesta TE550+50200+50097 (energia costante).



Art. / Item 8214D

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.
- 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.
- Welding control unit TE550, with welding constant current direct reading. TE550+50200+50097 (Constant energy) on request.

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA SOUDEUSE

- Modèles en version modulaire pour ce qui concerne la structure mécanique, jonctions secondaires vérins, supports.
- Vérin et tige en acier chromé de forte épaisseur pour des utilisations de longue durée et sujets à des 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 d'obtenir un faible bruit.
- Pédale électrique à deux positions qui permet de serrer les pièces et de les souder uniquement si elles sont correctement positionnées.
- Predisposition à la connexion avec pédale électrique supplémentaire à deux étages pour le soudage, avec le rappel direct du programme de soudage 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 en standard uniquement sur les soudeuses par bossages et sur demande sur les soudeuses par points.
- Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
- Contrôle de soudage TE550 avec lecture directe du courant de soudage à courant constant. TE550+50200+50097 (énergie constante) sur demande.

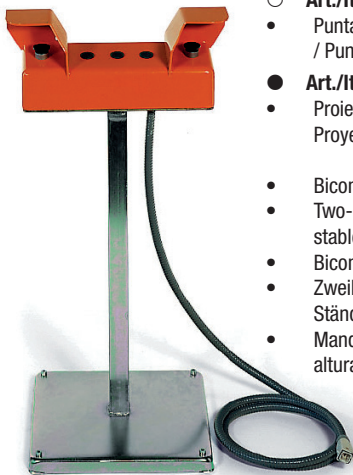
ACCESSORI - ACCESSORIES - ACCESSOIRES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS



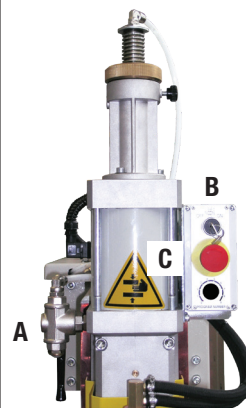
- Art. - Item 73070 (Art - Item 8201D÷8209D-8214D)
- Art. - Item 73038 (Art - Item 8211D÷8213D)
- Pedale supplementare per il richiamo del secondo programma.
- Additional foot control to recall program No. 2.
- Pédale supplémentaire pour le rappel du programme Nr. 2.
- Zusätzliches Fusspedal für Schweissungen mit direktem Abruf eines 2. Schweissprogramms.
- Pedal suplementario para el reclamo del programa de soldadura N° 2.



- Art. / Item 6033
- Scheda di interfaccia USB.
- USB interface board.
- Carte interface USB.
- Tarjeta de interfaz USB.
- Schnittstelle USB.



- Art./Item 72628
- Puntatrice / Spot welder / Soudeuse par point / Punktschweissmaschine / Máquina a puntos.
- Art./Item 72628
- Proiezione / Projection / Bossage / Buckel / Proyección
- Bicomando su piedistallo regolabile in altezza.
- Two-hand safety control on pedestal, adjustable height.
- Bicommande sur socle, réglable en hauteur.
- Zweihand Auslösung auf höhenverstellbarem Ständer.
- Mando bimanual sobre pedestal regulable en altura.



- STANDARD
- A) Discesa della testa senza pressione. Head descent without pressure. Descente de la tête sans pression. Zylinderabsenken ohne Druck. Descenso del cabezal sin presión.
- B) Doppia corsa elettrica con comando a chiave. Electric double stroke with key control. Double course électrique avec commande à clef. Doppelhub elektrisch, mit Schlüsselschalter (einstellbar). Doble carrera con mando a llave.
- C) Pulsante di emergenza per l'arresto della macchina. Emergency push-button to stop the welder. Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine. Not-Aus-Schalter zum sofortigen Stop der Maschine. Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.

BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- Modulbauweise mechanischer Struktur, Arme, Platten, Zylinder.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für grosse Belastung und Langzeitproduktionsschweissungen, mit einstellbarer Verdrehsicherung.
- Schmierungsfreie Pneumatik-Bestandteile. Vermeidet Ölnebel.
- Absenken des Zylinders ohne Druck zum Einrichten und für Wartungsarbeiten.
- Zylinder mit Doppelhub und Schlüsselschalter.
- Druckluftreduzierventil und Behälter eingebaut. Trennschalter Druckluftanschluss.
- Drosselhähne für Schliess- und Öffnungsgeschwindigkeit der Elektroden, Endlagendämpfung, Schalldämpfer für den Luftaustritt.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter: Aufsetzen-Schweissen.
- Anschluss für zweites zweistufiges Fusspedal für Schweissung mit direktem Abruf eines 2. Schweissprogramms.
- Transformator, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxydharz.
- Synchrone Schweisszeitregulierung mittels wassergekühlten und isolierten Leistungsteil, mit Thermoschutzschalter.
- Zweihandauslösung mit Zeitverzögerung für max. Betriebssicherheit. (nur auf Buckelschweissmaschinen). Schlüsselschalter auf allen Maschinentypen.
- Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine.
- Schweiss-Steuerung TE550 mit direkter Ablesung des Schweißstroms, mit Konstantstrom. Auf Anfrage TE550+50200+50097 (Konstantenergie).

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MÁQUINA

- 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 del cabezal 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 incluido en la 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.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo del programa de soldadura n. 2.
- Transformadores, mesas, portaelectrodos y electrodos refrigerados por agua. Bobinados encapsulados en resina.
- Mando síncrono, con SCR aislados del agua de refrigeración y termostato de protección.
- Mando bimanual temporizado para máxima seguridad y selector con llave extraíble previsto en todos los modelos. Los pulsadores del mando bimanual se suministran solo en las prensas de soldar a proyección, y solo bajo demanda en las máquinas de puntos.
- Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.
- Unidad de control TE550 con lectura directa de la corriente de soldadura, de corriente constante. TE550+50200+50097 (energía constante) bajo demanda.

DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - FEATURES AND TECHNICAL DATA - DONNEES ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Articolo		8201D	8202D	8203D	8204D	8206D	8207D	8208D	8209D	8211D	8212D	8213D
Saldatrice a punti		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Saldatrice Proiezione		•	•	•	•	•	•	•	•			
Potenza nominale al 50 %	kVA	63	80	100	125	63	80	100	125	80	100	125
Potenza massima di saldatura	kVA	230	295	420	460	170	230	315	350	135	205	225
Corrente secondaria di corto circuito	kA	40	44	52	54	29	34	39	41	20	25	26
Massima corrente di saldatura su alluminio	kA	36	40	47	49	26	30	35	37	18	22	23
Massima corrente di saldatura su acciaio	kA	32	35	41	43	20	27	31	32	16	20	20
Corrente termica secondaria al 100 %	A	6200	6800	7000	8400	6200	6800	7000	8400	6800	7000	8400
Tensione alternata secondaria a vuoto	V	7,1	8,3	10	10,5	7,1	8,3	10	10,5	8,3	10	10,5
		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	6,1	7,1	7,3	5	6,1	7,1	7,3	6,1	7,1	7,3
Alimentazione	*V	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
	*Hz	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Fusibili ritardati (380÷415V)	A	125	160	200	250	125	160	200	250	160	200	250
Sezione cavi di linea * 380÷415V - L=30m	mm ²	50	70	95	2x50	50	70	95	2x50	70	95	2x50
Scartamento min.	mm	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175
Scartamento max.	mm	475	475	475	475	475	475	475	475	475	475	475
Profondità elettrodi puntatrice	L=mm	390	390	390	390	540	540	540	540	800	800	800
Profondità piani di proiezione	D=mm	270	270	270	270	420	420	420	420	-	-	-
Dimensione piani proiezione	mm	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	-	-	-
Scanalature No./Passo	N°/mm	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	-	-	-
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (standard)	daN	736	736	736	736	736	736	736	736	736	736	736
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (opz. 8235)	daN	1242	1242	1242	1242	1242	1242	1242	1242	-	-	-
Corsa agli elettrodi	mm	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Doppia corsa (standard)	mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Doppia corsa regolabile (opz. 8236-8237)	mm	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80
Peso della macchina	kg	510	525	540	555	530	545	560	575	585	600	615
∅ bracci	mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
∅ portaelettrodi	mm	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32
∅ cono elettrodo	mm	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05

* Altre tensioni e frequenze a richiesta. - * Different voltages and frequencies on demand. - * Différentes tensions et fréquences sur demande. - * Unterschiedliche Spannungen und Frequenzen auf Anfrage. - * Otras tensiones y frecuencias, bajo pedido.

- TECHNISCHE DATEN - DATOS TECNICOS

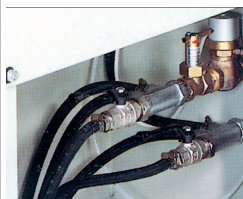
8214D	8215D	8216D	Item	Art.	Artikel	Artículo
•	•	•	Spot welder	Soudeuse par points	Punktschweissmaschine	Máquina a puntos
•	•		Projection welder	Soudeuse par bossages	Buckelschweissmaschine	Máquina a proyección
160	160	160	Nominal power at 50 % duty cycle	Puissance nominale conv. à 50%	Nennleistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
650	524	407	Maximum welding power	Puissance maximum de soudage	max. Schweissleistung	Potencia máxima de soldadura
65	45	30	Short circuit secondary current	Courant secondaire de court circuit	Kurzschluss-Sekundärstrom	Corriente secundaria de corto circuito
59	41	27	Maximum welding current on aluminium	Courant max. de soudage sur aluminium	max. Schweissstrom bei Aluminium	Máxima corriente de soldadura en aluminio
52	36	24	Maximum welding current on steel	Courant max. de soudage sur acier	max. Schweissstrom bei Stahl	Máxima corriente de soldadura en acero
9300	9300	9300	Secondary thermal current at 100 %	Courant thermique secondaire à 100%	Sekundär-Wärmestrom bei 100 % ED	Corriente térmica secundaria al 100%
12,1	12,1	12,1	Secondary no load alternate voltage	Tension secondaire alternée à vide	Leerlauf-Sekundär-Wechselspannung	Tensión alterna secundaria en vacío
400	400	400	Supply	Alimentation	Netzanschluss	Alimentación
50	50	50				
315	315	315	Delayed fuses (380÷415V)	Fusibles à grande inertie (380÷415V)	Träge Sicherungen (380÷415V)	Fusibles retardados (380÷415V)
2x70	2x70	2x70	Mains cables section* 380÷415V - L=30m	Section des câbles de réseau* 380÷415V - L=30m	Querschnitt Netzkabel* 380÷415V - L=30m	Sección cables de línea* 380÷415V - L=30m
175	175	175	Minimum gap	Ecartement Min.	mind-Abstand	Separación min.
475	475	475	Maximum gap	Ecartement Max.	max.-Abstand	Separación max.
390	540	800	Electrodes throat depth	Profondeur aux électrodes	Ausladung Elektroden Punktschweissmaschine	Longitud brazos
270	-	-	Projection plates throat depth	Profondeur aux plateaux par bossage	Ausladung Buckelplatten	Profundidad al centro de mesas
120/140	120/140	-	Projection plates dimensions	Dimensions de plateaux	Abmessungen Buckelplatten	Dimensiones de mesas
2 x 63	2 x 63	-	Slots Number / Pitch	Rainures Nb / pas	Nutenanzahl / Abstand	Ranuras N° / Paso
736	736	736	Electrode force per bar (100kPa)	Force aux électrodes pour bar (100kPa)	Elektrodenkraft bar (100kPa)	Fuerza a los electrodos por bar (100kPa)
1242	1242	1242	Electrode force at 6 bar (600kPa)	Force aux électrodes à 6 bar (600kPa)	Elektrodenkraft bei 6 bar (600kPa)	Fuerza entre electrodos a 6 bar (600kPa)
100	100	100	Maximum stroke	Course maximum	max. Hub	Carrera máxima
60	60	60	Double stroke (standard)	Double course (standard)	Doppelhub (standard)	Doble carrera (standard)
0÷80	0÷80	0÷80	Adjustable Double stroke (option 8236-8237)	Double course (option 8236-8237)	Doppelhub einstellbar (Optionen 8236-8237)	Doble carrera (opción 8236-8237)
570	580	604	Net weight of the machine	Poids net de la machine	Gewicht der Maschine	Peso de la máquina
60	60	60	∅ arms	∅ bras	∅ Arme	∅ Brazos
32	32	32	∅ electrode-holders	∅ porte-électrodes	∅ Elektrodenhalter	∅ Portaelectrodos
19,05	19,05	1,05	electrode taper ∅	∅ cône électrode	∅ Elektroden-Konus	∅ Cono electrodos

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

OPZIONI - OPTIONS - OPTIONS - OPTIONEN - OPCIONES

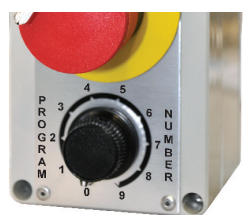
Art./Item 8230

- Valvola per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento quando la macchina è spenta e flussostato che impedisce il funzionamento della saldatrice senza raffreddamento.
- Valve to stop the water cooling when the machine is off and flow switch which makes the welder stop if the cooling water does not circulate.
- Vanne pour arrêter la circulation de l'eau de refroidissement lorsque la machine n'est pas sous tension ainsi que fluxostat qui arrête le fonctionnement de la soudeuse si l'eau de refroidissement ne circule pas.
- Magnetventil zum Abschalten des Kühlwassers bei nichtgenutzter Maschine; ein Druckwächter verhindert den Betrieb der Schweißmaschine, wenn kein Kühlwasser zirkuliert.
- Válvula para cortar la circulación del agua de refrigeración cuando la máquina está apagada y el caudalímetro que impide el funcionamiento de la máquina sin refrigeración.



Art. / Item 8232

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



Art./Item 8234

- 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 requieren.



Art. - Item 8235

- Cilindro 1242 daN corsa totale 100 mm, doppia corsa 60 mm (solo per art. 8201D÷8209D-8214D).
- Cylinder 1242 daN total stroke 100 mm, double stroke 60 mm (only on items 8201D÷8209D-8214D).
- Vérin 1242 daN course totale 100 mm, double course 60 mm (pour art. 8201D÷8209D-8214D).
- Zylinder 1242 daN Gesamthub 100 mm, Doppelhub 60 mm (nur für Art. 8201D÷8209D-8214D).
- Cilindro 1242 daN carrera total 100 mm, doble carrera de 60 mm (solo para art. 8201D÷8209D-8214D).



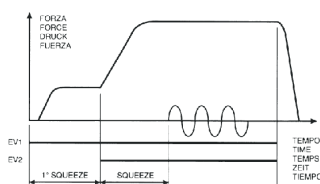
Art. - Item 8236

- Doppia corsa registrabile 0÷80 mm per cilindro di 736 daN.
- Adjustable double stroke 0÷80 mm for cylinder 736 daN.
- Double course réglable 0÷80 mm pour vérin de 736 daN.
- Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm für Zylinder 736 daN.
- Doble carrera registrable 0÷80 mm para el cilindro de 736 daN.



Art. - Item 8238

- Accostaggio a bassa forza per cilindro di 736 daN.
- Low pressure squeeze for cylinder 736 daN.
- Accostage à basse force pour vérin de 736 daN.
- Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder 736 daN.
- Acercamiento a baja fuerza para el cilindro de 736 daN.

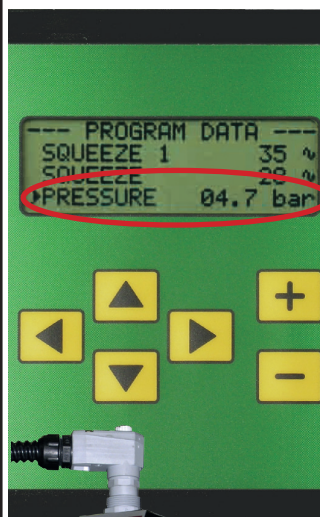


Art. - Item 8239

- Accostaggio a bassa forza per cilindro di 1242 daN.
- Low pressure squeeze for cylinder 1242 daN.
- Accostage à basse force pour vérin de 1242 daN.
- Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder 1242 daN.
- Acercamiento a baja fuerza para el cilindro de 1242 daN.

Art. / Item 8240

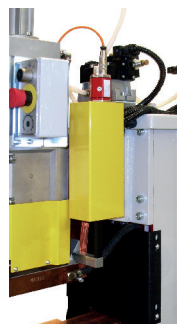
- Valvola proporzionale. Consente di regolare la pressione di lavoro direttamente dall'unità di controllo e di associare ad ogni programma il proprio valore di pressione. Garantisce una elevata precisione e costanza della pressione di lavoro. Proportional valve. Allows to adjust the working pressure directly from the control unit and to combine a proper pressure value to each program. Assures constant and accurate working pressure.
- Vanne proportionnelle qui permet de régler la pression de travail à partir de l'unité de contrôle et d'associer la valeur de la pression à chaque programme. Elle garantit une grande précision et constance de la pression de travail.
- Válvula proporcional. Permite ajustar la presión de trabajo directamente desde la unidad de control poniendo a cada programa el correspondiente valor de presión. Garantiza un nivel de precisión muy elevado y una presión de trabajo constante.
- Proportionalventil. Ermöglicht die Arbeitsdruckeinstellung direkt auf der Steuerung und jedem Programm kann der eigene Druckwert zugeordnet werden. Gewährleistet Präzision und konstanten Arbeitsdruck.



Art. - Item 8242 (8201÷8204 - 8214)

Art. - Item 8242/1 (8206÷8213)

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



Art. - Item 8243

- Interfaccia segnali esterni con scheda art. 50200.
- External outputs interface with board item 50200
- Interface signaux extérieurs avec carte art. 50200
- Externe Signalschnittstelle mit Printplatte Art 50200
- Interfaz señales externos con tarjeta art 50200

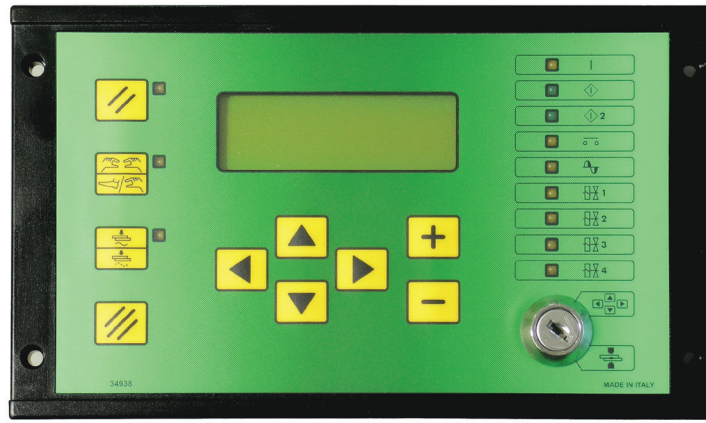


Art. - Item 8237

- Doppia corsa registrabile 0÷80 mm per cilindro di 1242 daN. (Opzione 8235)
- Adjustable double stroke 0÷80 mm for cylinder 1242 daN. (Option 8235)
- Double course réglable 0÷80 mm pour vérin de 1242 daN. (Option 8235)
- Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm für Zylinder 1242 daN. (Option 8235)
- Doble carrera registrable 0÷80 mm para el cilindro de 1242 daN. (Op. 8235)

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

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



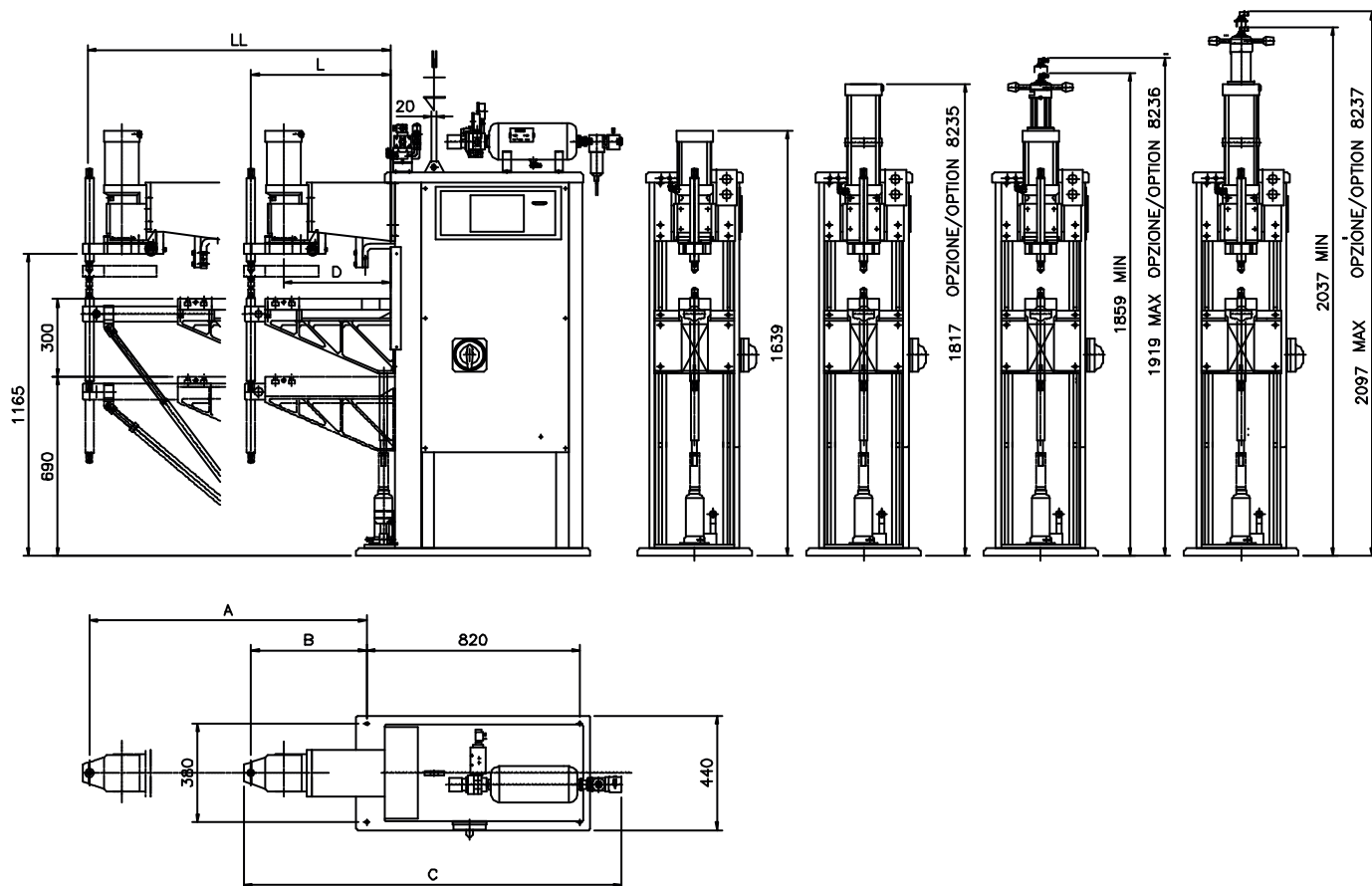
Art. - Item TE550 + 50200 + 50097
 Controllo di saldatura a energia costante.
 Constant energy welding control unit.
 Unité de contrôle à énergie constante.
 Schweiss-Steuerung Konstantenergie.
 Control de soldadura de energia constante.

TE550 - TE550 + 50200 + 50097

	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	●	●

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

DIMENSIONI - DIMENSIONS - DIMENSIONS - AUSMASSE - DIMENSIONES



Art.-Item	A	B	C	D	L	LL
8201D	--	289	1300	270	390	--
8202D	--	289	1300	270	390	--
8203D	--	289	1300	270	390	--
8204D	--	289	1300	270	390	--
8206D	--	445	1456	420	540	--
8207D	--	445	1456	420	540	--
8208D	--	445	1456	420	540	--
8209D	--	445	1456	420	540	--
8211D	690	--	1700	--	--	800
8212D	690	--	1700	--	--	800
8213D	690	--	1700	--	--	800
8214D	--	289	1300	270	390	--
8215D	--	443	1477	420	540	--
8216D	708	--	1742	270	--	800

La TECNA si riserva il diritto di 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.

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