

# TECNA®

Resistance Welding Systems & Balancers

7900 ÷ 7915



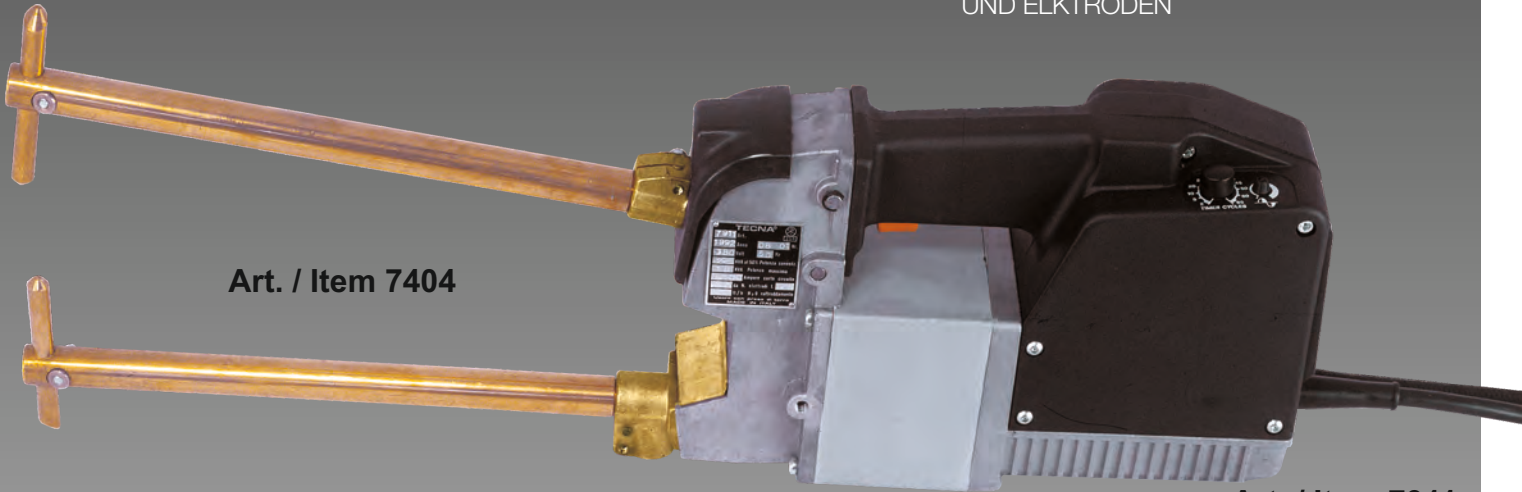
- PUNTATRICI MANUALI E PNEUMATICHE
- POTENZE: 2 - 2,5 - 6 KVA AL 50%
- TIMER ELETTRONICO INCORPORATO
- AMPIO ASSORTIMENTO DI BRACCI ED ELETTRODI



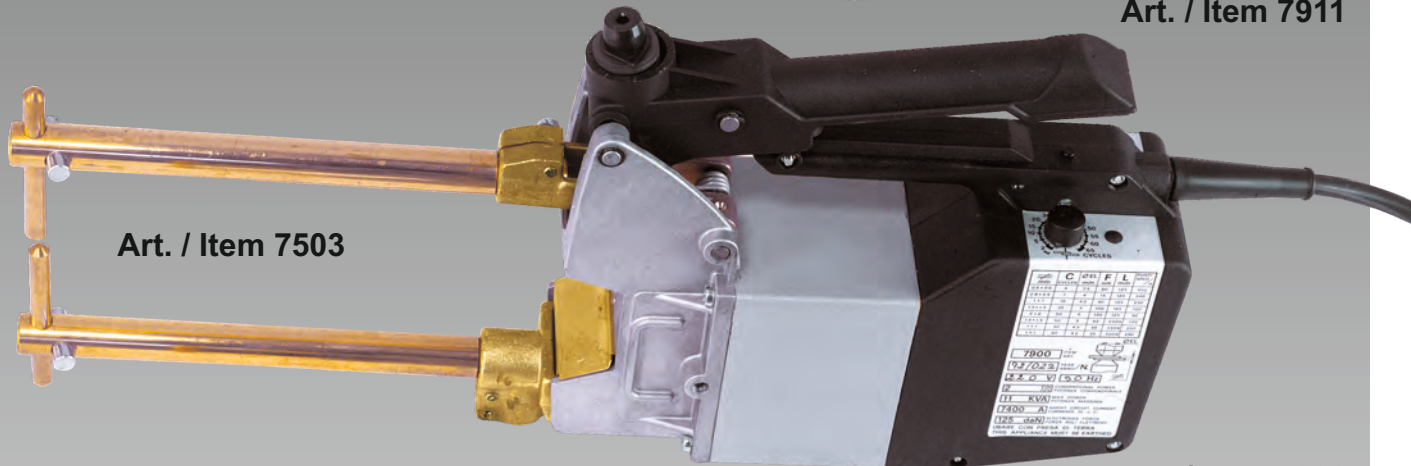
- HAND AND AIR OPERATED SPOT GUNS
- POWER: 2 - 2,5 - 6 KVA AT 50%
- BUILT-IN ELECTRONIC TIMER
- LARGE CHOICE OF ARMS AND ELECTRODES



- HANDBETÄTIGTE UND PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGEN
- LEISTUNGEN: 2-2,5-6 KVA BEI 50% ED
- INTEGRIERTER ELEKTRONISCHER ZEITGEBER
- GROSSES SORTIMENT VON ARMEN UND ELKTRODEN



Art. / Item 7404

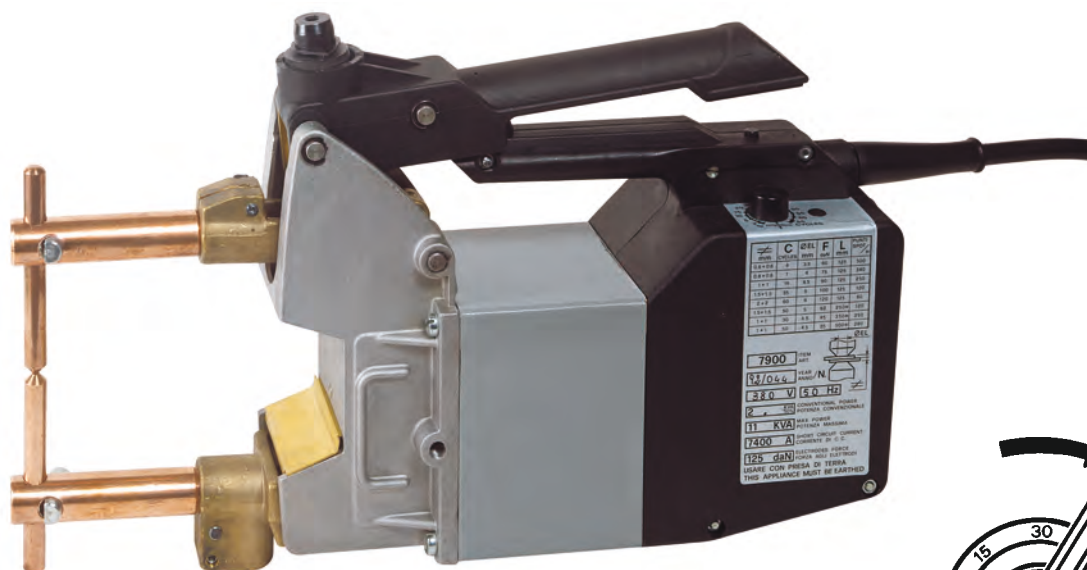


Art. / Item 7503

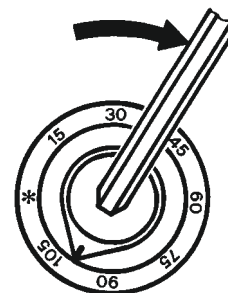


Art. / Item 7902P

Art.7900



**Regolazione forza elettrodi**  
**Electrode force adjustment**  
**Einstellung Elektrodendruck**



### PUNTATRICE MANUALE ART. 7900 - 2 kVA

#### Caratteristiche

- Puntatrice per autocarrozzeria perfezionata e leggera.
- Timer elettronico interno da 2 a 65 cicli sincrono con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Regolazione della forza con scala in daN.
- Innesto supplementare nel braccio inferiore per disporre di grande apertura fra i bracci.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.

### HAND OPERATED SPOT GUN ITEM ART. 7900 - 2 kVA

#### Features

- Light and proven spot gun for auto body repair.
- Synchronous built-in electronic timer with SCR from 2 to 65 cycles.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to weld on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Force adjustment with scale in daN.
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- All transformers are coated with F class insulation material, test are made using 4000 volts.

### HANDBETÄTIGTE PUNKTSCHWEISSZANGE ART. 7900 - 2 kVA

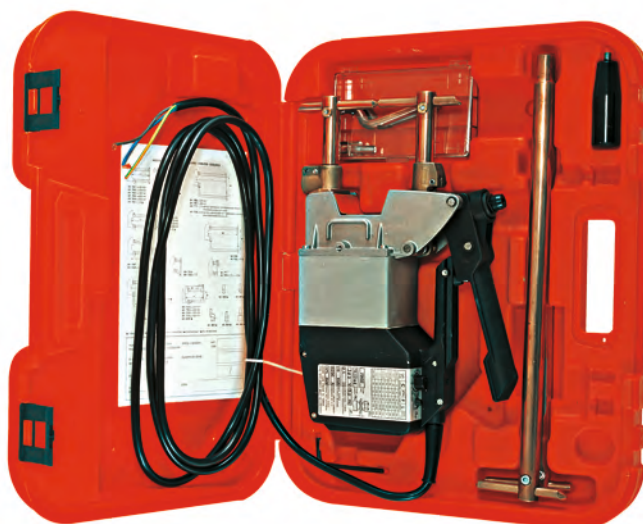
#### Daten

- Punktschweisszange für Karosseriewerkstätten, leicht.
- Elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweisspunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Transformator in Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.

### Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm. Arms length mm. Armlänge mm.	Forza massima agli elettrodi daN Max. force at electrodes daN Max. Elektrodendruck daN	Apertura elettrodi mm. Electrode stroke mm. Öffnung Elektroden mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. Max. thickness on pickled mild steel mm. Max. Materialstärke mm.
125	120	55	2+2
250	70	105	1,8+1,8
350	50	135	1,5+1,5
500	38	185	1,2+1,2

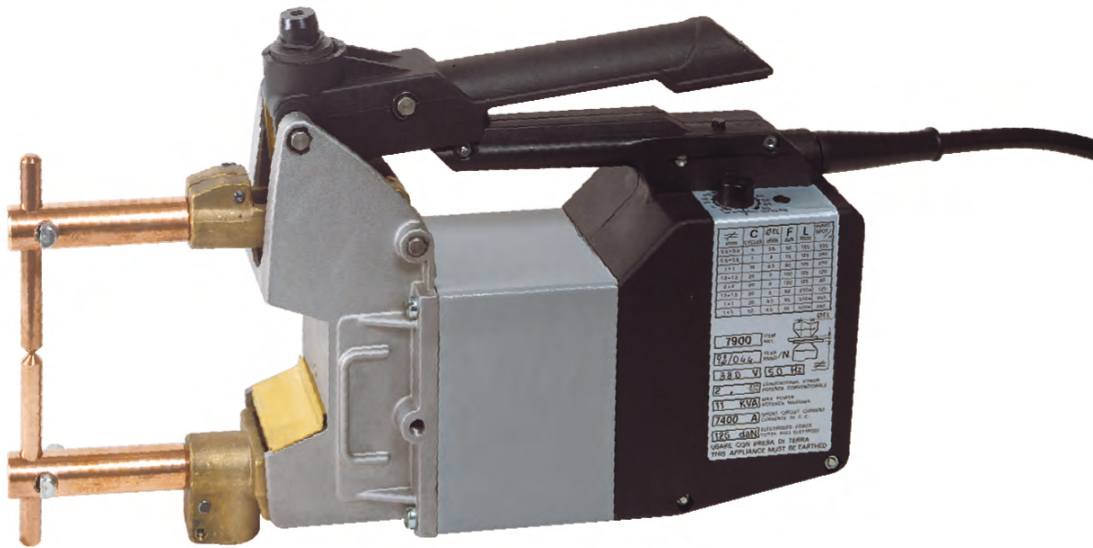
Spessore mm. Thickness mm. Materialstärke mm.	Cadenze punti/ora Spots/hour Arbeitstakt Punkte/Stunde	Ø punta elettrodi mm. Ø electrodes tip mm. Ø Elektrodenspitze mm.
0,6+0,6	540	3,5
0,8+0,8	380	4
1+1	300	4,5
1,2+1,2	260	4,5
1,5+1,5	120	5
1,8+1,8	100	5,5
2+2	60	6
Ø 6+6	200	-



A richiesta valigia in plastica - On request plastic case - Plastikoffner auf Anfrage  
 Art. 7900K=7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064  
 Item 7900K=7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064  
 Art. 7900K=7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064

A richiesta valigia in plastica - On request plastic case - Plastikoffner auf Anfrage  
 Art. 7902K= 7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746  
 Item 7902K= 7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746  
 Art. 7902K= 7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746

Art. 7902F



## PUNTATRICE MANUALE ART. 7902 - 2,5 kVA

### Caratteristiche

- Puntatrice di impiego versatile dall'autocarrozzeria alle riparazioni.
- Timer elettronico interno da 2 a 65 cicli sincrono con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini Ø ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Controllo del cosφ d'inserzione.
- Regolazione della forza con scala in daN.
- Innesto supplementare nel braccio inferiore per disporre di grande apertura tra i bracci.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

## HAND OPERATED SPOT GUN ITEM 7902 - 2,5 kVA

### Features

- Versatile portable spot welder for auto body repair shops, and maintenance shops.
- Synchronous built-in electronic timer with SCR from 2 to 65 cycles.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to weld on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced Ø, on stainless steel sheet and similar.
- Cosφ control.
- Force adjustment with scale in daN.
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- Pulsation weld time control available (P version).

## HANDBETÄTIGTE PUNKTSCHWEISSZANGE ART. 7902 - 2,5 kVA

### Daten

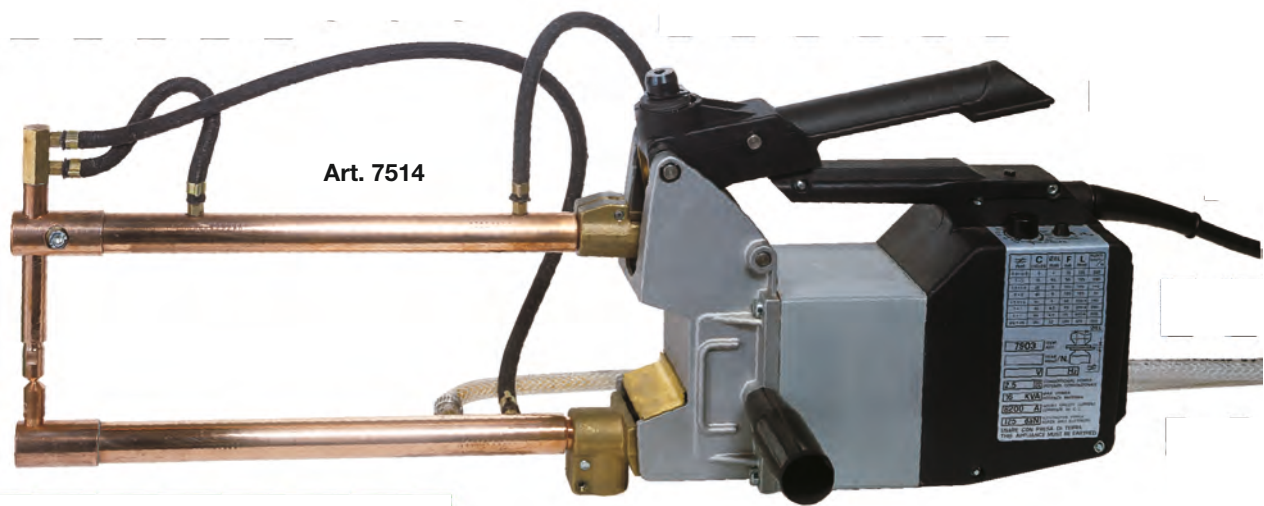
- Vielseitig anwendbare Punktschweisszange für Karosseriewerkstätten, Reparaturarbeiten.
- Elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweisspunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweisstromregelung für Schweissungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Transformator in Isolationsklasse F getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

### Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm. Arms length mm. Armlänge mm.	Forza massima agli elettrodi daN Max. force at electrodes daN Max. Elektrodendruck daN	Apertura elettrodi mm. Electrode stroke mm. Öffnung Elektroden mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. Max. thickness on pickled mild steel mm. Max. Materialstärke mm.
125	120	55	2,5+2,5
250	70	90	1,8+1,8
350	50	135	1,5+1,5
500	40	190	1,2+1,2

Spessore mm. Thickness mm. Materialstärke mm.	Cadenze punti/ora Spots/hour Arbeitstakt Punkte/Stunde	Ø punta elettrodi mm. Ø electrodes tip mm. Ø Elektrodenspitze mm.
0,8+0,8	380	4
1+1	300	4,5
1,2+1,2	260	4,5
1,5+1,5	140	5
1,8+1,8	110	5,5
2+2	70	6
Ø 6+6	300	-
Ø 8+8	200	-





Art. 7514

Art. 7903

## PUNTATRICE RAFFREDDATA ART. 7903 - 6 kVA

### Caratteristiche

- Puntatrice portatile totalmente raffreddata ad acqua impiega bracci 7512 - 7513 - 7514 - 7515. A richiesta.
- Per lavori a cadenze elevate in carrozzeria.
- Per produzione leggera nell'industria e artigianato.
- Timer elettronico incorporato sincrono da 2 a 65 cicli con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ci permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini Ø ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Controllo del  $\cos\phi$  d'inserzione.
- Regolazione della forza con scala in daN.
- Innesso supplementare nel braccio inferiore per disporre di grande apertura tra i bracci.
- Isolamento in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

## WATER COOLED PORTABLE SPOT GUN ITEM 7903 - 6 kVA

### Features

- Fully water-cooled portable spot gun to be used with arms item 7512 - 7513 - 7514 - 7515 on request.
- For high operating rate works in car body repair.
- For light production works in industry
- Complete with synchronous electronic built-in timer 2 to 65 cycles and SCR contactor.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to perform on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced Ø, on stainless steel sheet and similar.
- $\cos\phi$  control.
- Force adjustment with scale in daN.
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- Pulsation weld time control available (P version).

## PUNKTSCHWEISSZANGE, WASSERGEKÜHLT ART. 7903 - 6 kVA

### Daten

- Punktschweisszange, komplett wassergekühlt, Arme 7512 - 7513 - 7514 - 7515 separat lieferbar.
- Werkstattarbeiten mit schneller Schweißpunkfolge.
- Leichtbau in Industrie- u. Handwerksbetrieben.
- Integrierter, elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweißpunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweißstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Steuerung Netzeinschaltverzögerung.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

### Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm. Arms length mm. Armlänge mm.	Forza massima agli elettrodi daN Max. force at electrodes daN Max. Elektrodendruck daN	Apertura elettrodi mm. Electrode stroke mm. Öffnung Elektroden mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. Max. thickness on pickled mild steel mm. Max. Materialstärke mm.
125	120	55	2+2
250	70	90	1,8+1,8
350	50	135	1,5+1,5
500	40	190	1,2+1,2

Spessore mm. Thickness mm. Materialstärke mm.	CadENZE punti/ora Spots/hour Arbeitstakt Punkte/Stunde	Ø punta elettrodi mm. Ø electrodes tip mm. Ø Elektrodenspitze mm.
0,8+0,8	2000	4
1+1	1600	4,5
1,2+1,2	1000	5
1,5+1,5	700	5,5
1,8+1,8	500	6
Ø 6+6	1100	-
Ø 8+8	500	-

## AIR OPERATED PORTABLE SPOT GUN ITEM 7911 - 2,5 kVA



Art. 7911

### PUNTATRICE PORTATILE PNEUMATICA ART. 7911 - 2,5 kVA

#### Caratteristiche

- Per lavori di riparazione in carrozzeria.
- Per lavori di manutenzione e preparazione nell'industria e artigianato.
- Temporizzatore elettronico incorporato sincrono da 2 a 65 cicli con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini  $\varnothing$  ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Innesto braccio supplementare per disporre di grande spazio fra i bracci.
- Base filettata per montaggio fisso su banco.
- Un pressostato differenziale interno alla puntatrice comanda il timer quando vi è la corretta pressione di lavoro tra gli elettrodi.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- Impiega bracci 7401 / 7402 / 7403 / 7404 / 7405 / 7406 / 7407.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

#### Features

- For car body repair.
- For maintenance and preassembly works in industry.
- Complete with synchronous electronic built-in timer 2 to 65 cycles and SCR contactor.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to perform on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced  $\varnothing$ , on stainless steel sheet and similar.
- Additional arm coupling to provide larger gap between arms.
- A built-in differential pressure switch operates the timer when the electrode force is correct.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- To be used with arms item 7401 / 7402 / 7403 / 7404 / 7405 / 7406 / 7407.
- Pulsation weld time control available (P version).

### PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGE ART. 7911 - 2,5 kVA

#### Daten

- Für Reparaturarbeiten in Karosseriewerkstätten.
- Wartungs- u. Vorbereitungsarbeiten für Industrie- u. Handwerksbetriebe.
- Elektronischer, integrierter Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweißpunkt. daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweißstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Unterlage zur Montage auf Arbeitstisch.
- Ein Druckwächter in der Zange steuert den Zeitgeber, sobald der korrekte Arbeitsdruck zwischen den Elektroden gegeben ist.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Transformator in Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Arme 7401 / 7402 / 7403 / 7404 / 7405 / 7406 / 7407.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

#### Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm. Arms length mm. Armlänge mm.	Forza massima agli elettrodi daN Max. force at electrodes daN Max. Elektrodendruck daN	Apertura elettrodi mm. Electrode stroke mm. Öffnung Elektroden mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. Max. thickness on pickled mild steel mm. Max. Materialstärke mm.
125	125	30	2,5+2,5
250	70	50	2+2
350	52	65	1,8+1,8
500	40	90	1,8+1,8

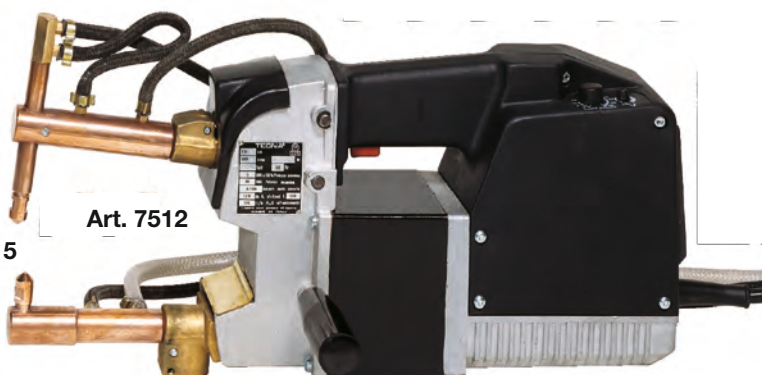
Spessore mm. Thickness mm. Materialstärke mm.	Cadenze punti/ora Spots/hour Arbeitstakt Punkte/Stunde	$\varnothing$ punta elettrodi mm. $\varnothing$ electrodes tip mm. $\varnothing$ Elektrodenspitze mm.
0,6+0,6	600	3,5
0,8+0,8	380	4
1+1	300	4,5
1,2+1,2	260	4,5
1,5+1,5	140	5
1,8+1,8	110	5,5
$\varnothing$ 6+6	300	-
$\varnothing$ 8+8	200	-

Art. 7915 Puntatrice pneumatica portatile 6 kVA raffreddata.  
Prestazioni identiche alla 7913

Item 7915 Portable pneumatic spotwelder 6 kVA.  
Water-cooled. Same performances as item 7913.

Art. 7915 Pneumatische Punktschweisszange  
wassergekühlt 6 kVA.  
Leistungen wie Art. 7913

Art. 7915



Art. 7512

## PUNTATRICE PNEUMATICA GIROSCOPICA RAFFREDDATA ART. 7913 - 6 kVA

### Caratteristiche

- Per lavori a cadenze elevate in carrozzeria.
- Per produzione leggera nell'industria e artigianato.
- Temporizzatore elettronico incorporato sincrono da 2 a 65 cicli con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini  $\varnothing$  ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Costruzione bilanciata per un facile impiego.
- Innesto braccio supplementare per disporre di grande spazio fra i bracci.
- Base filettata per montaggio fisso su banco.
- Un pressostato differenziale interno alla puntatrice comanda il timer quando vi è la corretta pressione di lavoro tra gli elettrodi.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- Impiega bracci 7512/7513/7514/7515, a richiesta.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

## PNEUMATIC GYROSCOPIC SPOT WELDER WATER COOLED ITEM 7913-6 kVA

### Features

- For heavy duty works in car body repair.
- For light production works in industry
- Complete with synchronous electronic built-in timer 2 to 65 cycles and SCR contactor.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to perform on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced  $\varnothing$ , on stainless steel sheet and similar.
- Balanced construction for easy operation
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- Threaded base for fixing on a bench.
- A built-in differential pressure switch operates the timer when the electrode force is correct.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- To be used with arms item 7512 / 7513 / 7514 / 7515, on request.
- Pulsation weld time control available (P version).

## PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGE MIT KREISELAUFHÄNGUNG, WASSERGEKÜHLT ART. 7913-6kVA

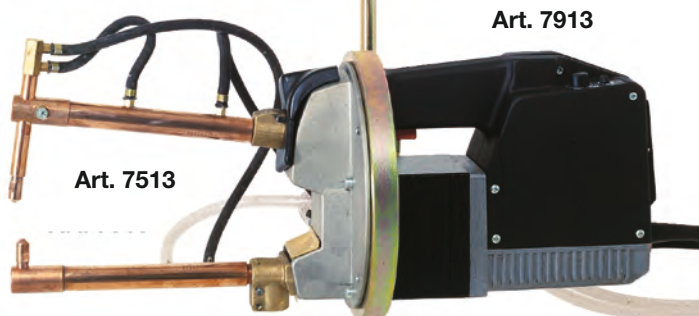
### Daten

- Für Werkstattarbeiten mit schneller Schweißpunktfolge.
- Leichtbau in Industrie- u. Handwerksbetrieben.
- Integrierter, elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweißpunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweißstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Unterlage zur Montage auf Arbeitstisch.
- Druckwächter in der Zange steuert den Zeitgeber, sobald der korrekte Arbeitsdruck zwischen den Elektroden gegeben ist.
- Transformator in Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Arme 7401 / 7402 / 7403 / 7404 / 7405 / 7406 / 7407 separat lieferbar.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

Art. 9357



Art. 7913



Art. 7513

### Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

Lunghezza bracci mm. Arms length mm. Armlänge mm.	Forza massima agli elettrodi daN Max. force at electrodes daN Max. Elektrodendruck daN	Apertura elettrodi mm. Electrode stroke mm. Öffnung Elektroden mm.	Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. Max. thickness on pickled mild steel mm. Max. Materialstärke mm.
150	120	35	2+2
250	70	50	1,8+1,8
350	52	65	1,5+1,5
500	40	90	1,2+1,2

Spessore mm. Thickness mm. Materialstärke mm.	Cadenze punti/ora Spots/hour Arbeitstakt Punkte/Stunde	$\varnothing$ punta elettrodi mm. $\varnothing$ electrodes tip mm. $\varnothing$ Elektrodenspitze mm.
0,8+0,8	2000	4
1+1	1600	4,5
1,2+1,2	1000	5
1,5+1,5	700	5,5
1,8+1,8	700	6
$\varnothing$ 5+5	1100	-
$\varnothing$ 6+6	500	-



**DATI TECNICI/SECOND EN50063-IS0669 - TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN50063-IS0669 - TECHNISCHE DATEN GEMÄSS EN50063-IS0669**

<b>PUNTRATRICE PORTATILE</b>	<b>SPOT WELDING GUNS</b>	<b>PUNTKTSCHWEISSZANGE</b>	<b>Art./Item</b>	<b>7900</b>	<b>7902</b>	<b>7903</b>	<b>7911</b>	<b>7913</b>	<b>7915</b>
Potenza convenzionale al 50%	Nominal power 50%	Nennleistung bei 50% ED	kVA	2	2,5	6	2,5	6	6
Potenza continua	Continuous power	Dauerleistung	kVA	1,41	1,77	4,25	1,77	4,25	4,25
Potenza di corto circuito	Max. short circuit power	Kurzschlussleistung	kVA	16,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5
Potenza di saldatura max.	Max. welding power	Höchst-Schweisleistung	kVA	13	16	16	16	16	16
Tensione secondaria a vuoto	Secondary no load voltage	Sekundär-Leerlaufspannung	V	2,3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
<b>ALLACCIAMENTO RETE</b>	<b>MAINS SUPPLY</b>	<b>NETZANSCHLUSS</b>	<b>* V/Hz</b>	<b>400/50</b>	<b>400/50</b>	<b>400/50</b>	<b>400/50</b>	<b>400/50</b>	<b>400/50</b>
Tensione primaria nominale / frequenza	Nominal primary voltage / Frequency	Nenn-Primärspannung / Frequenz							
Potenza collegamento	Connection power	Anschlussleistung	kVA	9,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
Fusibile ritardato	Delayed fuses	Träge Sicherung	A	16	16	16	16	16	16
Sezione di collegamento	Primary corks section cable	Anschlussquerschnitt	mm <sup>2</sup>	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
lunghezza cavi < 15 m	Length < 15 m	Kabellänge < 15 m							
<b>CORRENTE SECONDARIA</b>	<b>SECONDARY CURRENT</b>	<b>SEKUNDÄRSTROM</b>							
Corrente nominale	Nominal current	Nenn-Betriebsstrom	kA	0,87	1,0	2,40	1,0	2,40	2,40
Corrente permanente	Continuous current	Dauerstrom	kA	0,61	0,70	1,70	0,7	1,70	1,70
Corrente di corto circuito	Short circuit current	Kurzschlussstrom	kA	7,20	8,20	8,20	8,20	8,20	8,20
Corrente di saldatura max.	Max. welding current	Höchst-Schweisstrom	kA	5,75	6,55	6,55	6,55	6,55	6,55
Rapporto di intermittenza saldatura	Duty cycle with max. weld current	Einschaltdauer bei Höchst-Schweisstrom	%	1,1	1,1	6,7	1,1	6,7	6,7
<b>BRACCI E ELETTRODI</b>	<b>ARMS AND ELECTRODES</b>	<b>ARME UND ELEKTRODEN</b>							
Lunghezza bracci min.-max,	Arms length Ausladung	Arme min.-max.	mm	125-500	125-500	150-500	125-500	150-500	150-500
Distanza bracci	Arms gap	Armabstand	mm	96	94	94	94	94	94
Ø bracci	Arms	Elektrodenarme	mm	20	22	22	22	22	22
Ø portabracci	Arms-holders Ø	Elektrodenarmehalter Ø	mm	18	18	18	18	18	18
Ø portaelettrodi	Electrode-holders Ø	Elektrodenhalter Ø	mm	-	-	14	-	14	14
Ø elettrodo-cono	Electrode Ø	Elektroden Ø -Konus	mm	10	12	12	12	12	12
Corsa elettrodi min-max	Min-max. electrode stroke	Elektrodenhub min.-max.	mm	55-185	55-185	55-185	35-90	35-90	35-90
Forza elettrodi bracci L=125	Electrode force with L=125 arms	Elektrodenhub L=125 Arme	daN	120	120	120	120	120	120
Forza elettrodi bracci L=500	Electrode force with L=500 arms	Elektrodenhub L=500 Arme	daN	38	38	38	38	38	38
<b>ARIA COMPRESSA</b>	<b>COMPRESSED AIR</b>	<b>DRUCKLUFT</b>							
Allacciamento tubo	Hose connection	Anschluss Schlauch	Ø mm	-	-	-	6	6	6
Pressione di funzionamento max.	Max. operating pressure	Betriebsdruck max.	bar	-	-	-	6	6	6
Consumo d'aria per 1000 punti	Air consumption for 1000 spots	Luftverbrauch für 1000 Punkte	Nm <sup>3</sup>	-	-	-	1	1	1
<b>RAFFREDDAMENTO</b>	<b>WATER COOLING</b>	<b>KÜHLUNG</b>							
Allacciamento tubo entrata/uscita	Hose connection: inlet: outlet	Schlauchanschluss	Ø mm	-	-	6	-	6	6
Pressione di funzionamento max	Max. operating pressure	Ingresso/Uscita	bar	-	-	2,5	-	2,5	2,5
Consumo a pieno carico	Consumption at full load	Betriebsdruck max.	l/h	-	-	150	-	150	150
Verbrauch bei Vollst der Maschine									
<b>DIMENSIONI</b>	<b>DIMENSIONS</b>	<b>ABMESSUNGEN</b>							
Larghezza/Profondità/Altezza	Width/depth/height	Breite/Tiefe/Höhe	mm	90-370-230	90-370-230	90-370-230	108-450-203	108-475-203	108-475-203
Peso Netto	Net weight	Netto-Gewicht	kg	10,5	11	12	12,8	16	13
Peso lordo	Gross weight	Brutto-Gewicht	kg	12	13	15	16	20	17
Cartone: Largh./prof./altezza	Box: width/depth/height	Karton: Breite/Tiefe/Höhe	cm	17-46-35	17-46-35	28-61-36	28-61-36	28-61-36	28-61-36
Volume	Volume	Volumen	m <sup>3</sup>	0,03	0,03	0,065	0,065	0,065	0,065
Lamiera acciaio dolce max.	Mild steel sheets	Stahlblech max.	mm	2 + 2	2,5 + 2,5	2 + 2	2,5 + 2,5	2 + 2	2 + 2
Tondo acciaio dolce	Mild steel rods	Stahldraht	Ø mm	6 + 6	8 + 8	6 + 6	8 + 8	6 + 6	6 + 6
Rumore aereo prodotto	Aerial noise produced	Lärmpegel	dB(A)	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Livello vibrazioni	Level of vibrations	Vibrationen	m/s <sup>2</sup>	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5

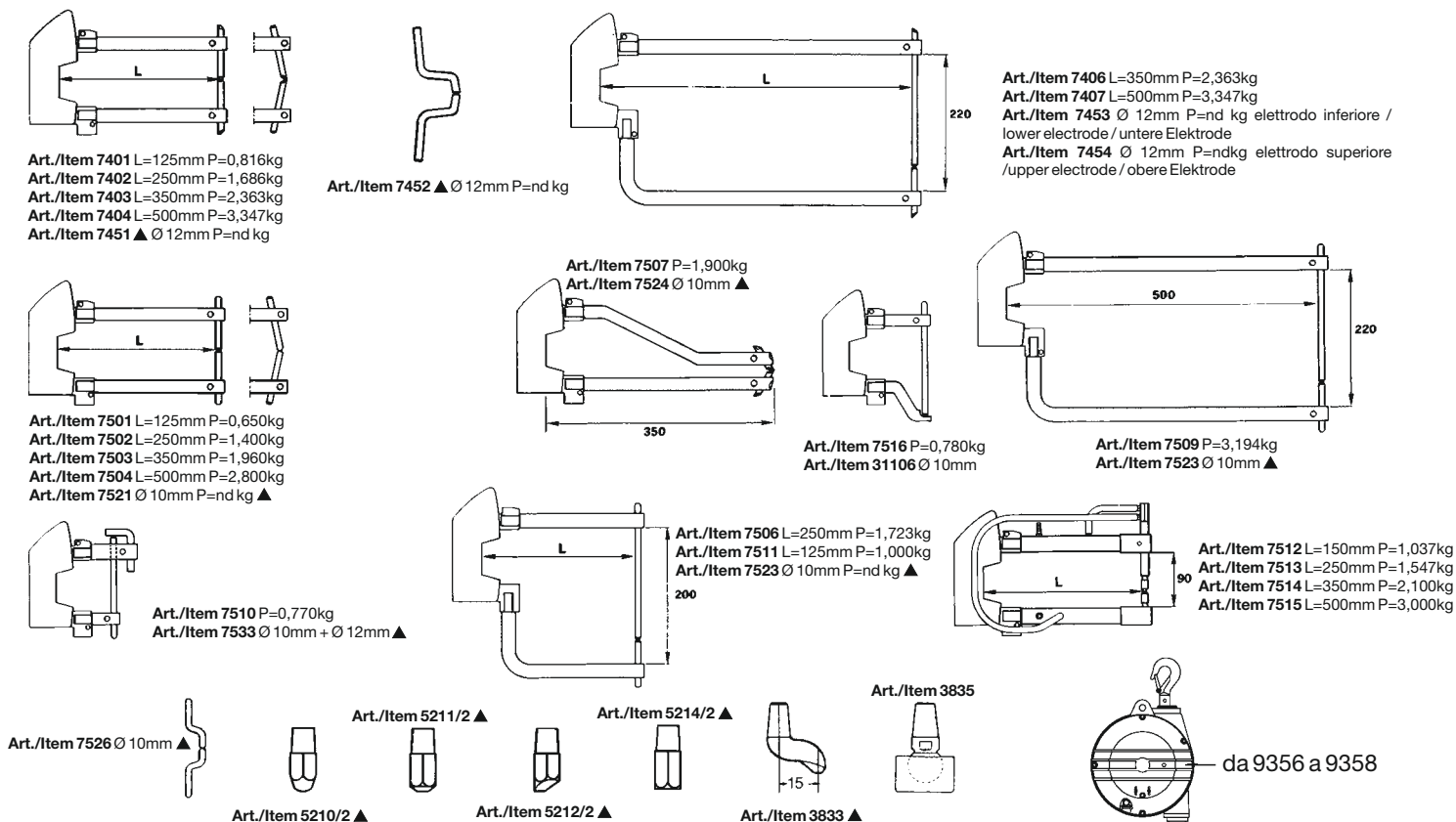
\* Altre tensioni e frequenze a richiesta. \* Different voltages and frequencies available. / \* Andere Spannungen und Frequenzen auf Anfrage.

Queste saldatrici sono state progettate per essere utilizzate a scopo professionale in ambiente industriale. Se la saldatrice deve essere utilizzata su linee di alimentazione pubbliche a bassa tensione che alimentano edifici utilizzati a scopi domestici deve essere ordinata la versione B.

These welders have been designed to be used for a professional purpose in industrial environments. If the welder is used on public low voltage network which supplies buildings used for domestic purposes, version B should be ordered.

Die in dieser Bedienungsanleitung angegeben Schweißmaschinen sind nur für professionelle Anwendung im Industriebereich geeignet. Wenn die Schweißmaschine auf öffentlichen Niederspannungsanschlüssen, die Haushalte versorgen, benützt wird, muss die Version B geliefert.

### ACCESSORI / ACCESSORIES / ZUBEHÖR



#### ▲ Coppia di elettrodi / ▲electrode pair / ▲Elektrodenpaar

Tutte le puntatrici sono fornite complete di cavo di alimentazione di m 3,8, impugnatura supplementare, chiavi di servizio, istruzioni.

Art. 7900 - 7902 completi di bracci con elettrodi e affilatore.

**Art. 7903 senza bracci ed affilatore; con tubi per acqua di raffreddamento.**

Art. 7911 completa di bracci con elettrodi, affilatore, gruppo filtro riduttore con manometro e tubo aria compressa.

**Art. 7913 - 7915 senza bracci ed affilatore; completi di gruppo filtro riduttore con manometro, tubi per acqua di raffreddamento e per aria compressa.**

All spot guns are supplied complete with 3,8 m mains cable, supplementary handle, keys, operating manual.

Art. 7900 - 7902 complete with arms, electrodes and electrode shaping device.

**Art. 7903 without arms and electrode shaping device; with water cooling hoses.**

Art. 7911 complete with arms, electrodes and electrode shaping device, filter regulator unit with gauge and compressed air hose.

**Art. 7913 - 7915 without arms and electrode shaping device; with filter regulator unit with gauge and hose for water cooling and for compressed air.**

Alle Punktschweisszangen werden mit Netzkabel 3,8 m, zusätzlichem Griff, Wartungsschlüssel und Bedienungsanleitung geliefert.

Art. 7900 - 7902 ist komplett mit Armen, Elektroden und Elektrodenschleifer.

**Art. 7903 ist ohne Arme und ohne Elektrodenschleifer; mit Kühlwasserschläuchen.**

Art. 7911 ist komplett mit Armen und Elektroden, Elektrodenschleifer, Druckwartungseinheit mit Manometer und Druckluftschlauch.

**Art. 7913 - 7915 ist ohne Arme und ohne Elektrodenschleifer, mit Druckwartungseinheit mit Manometer, Schläuchen für Kühlwasser und Druckluft.**

<b>7900</b>		<b>9356</b>
<b>7902</b>	7401 ÷ 7403 / 7406 7404 / 7407	<b>9356</b> <b>9357</b>
<b>7911</b>	7401 7402 ÷ 7407	<b>9356</b> <b>9357</b>
<b>7913</b>	7512 ÷ 7513 7514 ÷ 7515	<b>9357</b> <b>9358</b>

# TECNA®

TECNA può variare, senza preavviso alcuno, i propri prodotti. – Specification subject to change without notice. – Technische Änderungen vorbehalten.

TECNA S.p.A. | Via Meucci, 27 | 40024 | Castel S. Pietro Terme | Bologna (Italy)  
 Ph.+39.051.6954400 | Fax +39.051.6954490  
 http://www.tecna.net | E-mail: sales@tecna.net | vendite@tecna.net