

# ТЕСНА®



Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

## Ручные клещи для точечной сварки Технические характеристики

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47    Казахстан (772)734-952-31    Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://tecna.nt-rt.ru> || [tng@nt-rt.ru](mailto:tng@nt-rt.ru)

## Ручные клещи для точечной сварки при ремонте автомобильных кузовов



### Описание

Легкие и надежные ручные клещи для точечной сварки при ремонте автомобильных кузовов

Со встроенным электронным таймером (2-65 циклов) и полупроводниковым контактором

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

Регулировка усилия на электродах по шкале в даН

Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами

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

### Технические характеристики в соответствии с EN50063 – ISO669

<b>КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ</b>	<b>Арт.</b>	<b>7900</b>	<b>7902</b>	<b>7903</b>	<b>7911</b>	<b>7913</b>	<b>7915</b>
Номинальная мощность при ПВ = 50%	кВА	2	2,5	6	2,5	6	6
Мощность при непрерывной работе	кВА	1,41	1,77	4,25	1,77	4,25	4,25
Макс. ток короткого замыкания	кВА	16,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5
Макс. сварочная мощность	кВА	13	16	16	16	16	16
Напряжение холостого хода во вторичном контуре	В	2,3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
<b>СЕТЕВОЕ ПИТАНИЕ</b>							
Номинальное напряжение / частота питания	*В/Гц	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50
Мощность	кВА	9,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
Предохранители замедленного действия	А	16	16	16	16	16	16
Сечение сетевого кабеля, длина < 15 м	мм <sup>2</sup>	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
<b>ТОК ВТОРИЧНОГО КОНТУРА</b>							
Номинальный ток	кА	0,87	1,0	2,40	1,0	2,40	2,40
Ток при непрерывной работе	кА	0,61	0,70	1,70	0,70	1,70	1,70
Ток короткого замыкания	кА	7,20	8,20	8,20	8,20	8,20	8,20
Макс. сварочный ток	кА	5,75	6,55	6,55	6,55	6,55	6,55
Допустимый ПВ при максимальном сварочном токе	%	1,1	1,1	6,7	1,1	6,7	6,7
<b>ПЛЕЧИ И ЭЛЕКТРОДЫ</b>							
Вылет плеч	мм	125-	125-	150-	125-	150-	150-

		500	500	500	500	500	500
Раствор между плечами	мм	96	94	94	94	94	94
Плечи	мм	20	22	22	22	22	22
Ø электрододержателей	мм	-	-	14	-	14	14
Ø электродов	мм	10	12	Ø10,8-5°	12	Ø10,8-5°	Ø10,8-5°
Мин./макс. ход электродов	мм	55-185	55-185	55-185	35-90	35-90	35-90
Усилие на электродах при длине плеч L = 125 мм	даН	120	120	120	120	120	120
Усилие на электродах при вылете плеч L = 500 мм	даН	38	38	38	38	38	38
<b>ПОДАЧА СЖАТОГО ВОЗДУХА</b>							
Соединительный шланг	Ø мм	-	-	-	6	6	6
Макс. рабочее давление	бар	-	-	-	6	6	6
Потребление воздуха на 1000 точек	л/ч	-	-	-	1	1	1
<b>ВОДЯНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ</b>							
Соединительный шланг: вход, выход	Ø мм	-	-	6	-	6	6
Макс. рабочее давление	бар	-	-	2,5	-	2,5	2,5
Потребление при полной нагрузке	л/ч	-	-	150	-	150	150
<b>РАЗМЕРЫ</b>							
Ширина/глубина/высота	мм	90-370-230	90-370-230	90-370-230	108-450-203	108-475-203	108-475-203
Масса нетто	кг	10,5	11	12	12,8	16	13
Масса брутто	кг	12	13	15	16	20	17
Упаковка: ширина/глубина/высота	см	17-46-35	17-46-35	28-61-36	28-61-36	28-61-36	28-61-36
Объем	м3	0,03	0,03	0,065	0,065	0,065	0,065
Максимальная толщина свариваемых листов (низкоуглеродистая сталь)	мм	2+2	2,5+2,5	2+2	2,5+2,5	2+2	2+2
Максимальная толщина свариваемых прутков (низкоуглеродистая сталь)	Ø мм	6+6	8+8	6+6	8+8	6+6	6+6
Уровень шума при работе	дБ(А)	70	70	70	70	70	70

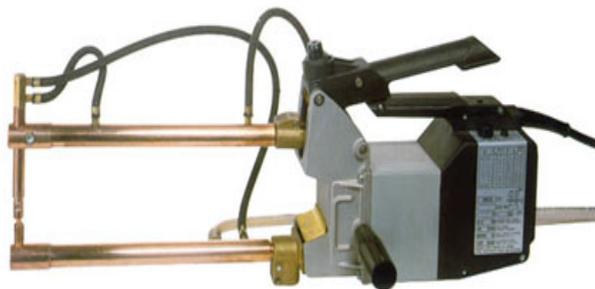
## Универсальные портативные клещи для точечной сварки



### Описание

- Универсальные портативные клещи для точечной сварки при выполнении кузовных работ и ремонтных мастерских
- Со встроенным электронным таймером (2-65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.
- Регулировка усилия на электродах по шкале в даН
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В
- Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

## Клещи с водяным охлаждением трансформатора, плеч, электродов



### Описание

Клещи с водяным охлаждением трансформатора, плеч, электродов для работы с плечами Арт. 7512 (в комплекте), /7513/7514/7515 (по отдельному заказу)

Для большой производительности при кузовных работах

Для небольших работ в промышленных условиях

Со встроенным электронным таймером (2-65 циклов) и полупроводниковым контактором

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

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

Регулировка усилия на электродах по шкале в даН

Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами

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

Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

## Для ремонтных и работ и работ по предварительной сборке в промышленности



### Описание

Для кузовных работ

Для ремонтных и работ и работ по предварительной сборке в промышленности

Со встроенным электронным таймером(2-65 циклов) и полупроводниковым контактором

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

Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, стержнях малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.

Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами

Встроенное реле давления, включающее таймер только при достижении необходимого усилия на электродах

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

Могут использоваться с Арт. 7401 (в комплекте) /7402/7403/7404/7406/7407(по отдельному заказу)

Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

## Для точечной сварки с пневматическим приводом



### Описание

Для кузовных работ

Для ремонтных и работ и работ по предварительной сборке в промышленности

Со встроенным электронным таймером(2-65 циклов) и полупроводниковым контактором

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

Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, стержнях малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.

Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами

Встроенное реле давления, включающее таймер только при достижении необходимого усилия на электродах

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

Могут использоваться с Арт. 7401 (в комплекте) /7402/7403/7404/7406/7407(по отдельному заказу)

Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

## Для большой производительности при кузовных работах.



### Описание

Для большой производительности при кузовных работах

Для небольших работ в промышленных условиях

Со встроенным электронным таймером(2-65 циклов) и полупроводниковым контактором

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

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

Гироскопический кронштейн для облегчения работы (рекомендуется использовать таль-балансир Арт. 9357, поставляется по отдельному заказу)

Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами

Резьбовое соединение для установки на верстаке

Встроенное реле давления, включающее таймер только при достижении необходимого усилия на электродах

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

Могут использоваться с Арт. 7512 (в комплекте) /7513/7514/7515 (по отдельному заказу)

Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

# TECNA®



Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47    Казахстан (772)734-952-31    Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://tecna.nt-rt.ru> || [tng@nt-rt.ru](mailto:tng@nt-rt.ru)