

ТЕСНА®



Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

Стационарные сварочные машины с линейным ходом электрода 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



Описание

Общие характеристики

Электрододержатели из медно-хромового сплава для тяжелых режимов работы, рассчитанные на длительный срок службы

Водоохлаждаемый трансформатор с обмоткой, залитой эпоксидной смолой

Водоохлаждаемые плечи, электрододержатели и электроды

Микропроцессорный блок управления TE 90

USB разъем для сохранения данных (только для блока управления TE 550)

Пневмоцилиндр не требующий смазки

Встроенный фильтр-регулятор с манометром

Специальная педаль управления, которая, помимо стандартного варианта использования в автоматическом и одиночном режимах, позволяет оператору совмещать свариваемые детали и начинать сварку только в случае их правильной установки

Возможность установки второй электрической педали управления. Добавление второй педали управления позволяет вызывать две независимые программы сварки для выполнения двух разных по параметрам типов сварочных работ на одной детали

МАШИНЫ 4660-4661-4662-4663 (РАДИАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА)

Плечи: раствор 280 мм, регулируемый вылет от 280(480) до 600(800) мм

Регулируемый ход электродов

МАШИНЫ 4665-4666 (ЛИНЕЙНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВЕРХНЕГО ПЛЕЧА)

Плечи: раствор 280 мм, вылет 400 мм

Цилиндр с хромированным штоком для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы

Расход воздуха на 1000 точек	Н/м3	6,2-4,8	6,24-4,5	6,24-4,8	6,24-4,5	5,44-1,7	5,44-1,7	6,2-4,5	6,2-4,5
Мин. вылет	мм	280	480	280	480	400	400	500	500
Макс. усилие на электродах	даН	425	260	425	260	300	300	300	300
Ход электродов	мм	5-50	5-75	5-50	5-75	5-80	5-80	5-80	5-80
Макс. вылет	мм	600	800	600	800	–	–	–	–
Макс. усилие на электродах	даН	210	160	210	160	–	–	–	–
Ход электродов		5-95	5-120	5-95	5-120	–	–	–	–
Макс. ток КЗ при Макс. вылете	кА	12,9	10,9	14,3	12,2	–	–	–	–
Макс. ток КЗ при Макс. растворе (опция 4638)	кА	11	11	12,6	12,6	–	–	10	12,1
Раствор: МИН: (опция 4338) МАКС:	мм мм	195 500	195 500	195 500	195 500	–	–	170 500	170 500
Расход воды	л/мин	4	4	4	4	4	4	4	4
Мин. давление воды	**бар	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Уровень шума при работе	дБ(А)	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Условия измерения рабочий ход (мм) время сварки (циклов) сварочный ток (кА) скорость сварки (точек/мин)		20 14 13,1 15	20 21 10,5 15	20 15 16 15	20 24 12,4 15	20 17 11,6 15	20 23 12,7 15	20 20 10,9 15	20 24 12,4 15
Масса нетто	кг	218	223	228	233	220	225	220	225
Ø плеч	мм	50	50	50	50	50	50	50	50
Ø электрододержателей	мм	25	25	25	25	25	25	25	25
Ø конуса электрода	мм	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8

* Машины могут поставляться с различными значений напряжения питания и частоты.

**100 кПА = 1 бар

Артикул	8001N	8002N	8003N	8004N	8005N	8005N	8006N	8007N	8007N	8009N
						8031			8032	
Номинальная мощность при ПВ 50%, кВ·А	35	35	60	60	60	60	80	80	80	35
Максимальная сварочная мощность, кВ·А	80	60	125	92	200	150	115	300	230	88
Ток короткого замыкания во вторичном контуре, кА	18	13,05	22	16	35	26	17	45	34	20
Максимальный ток при сварке алюминия, кА	16,3	12,2	20	14,5	31,8	23,6	15,4	41	31	18
Максимальный ток при сварке стали, кА	14,4	10,8	17,6	12,8	28	20,8	13,6	36	27	16
Допустимый ток по нагреву во вторичном контуре при 100% нагрузки, А	4500	4500	5900	5900	5900	5900	6800	6800	6800	4500
Переменное напряжение холостого хода во вторичном контуре, В	5,4	5,4	7,1	7,1	7,1	7,1	8,3	8,3	8,3	5,4
			6,3	6,3	6,3	6,3	7,5	7,5	7,5	
	4	4	5,6	5,6	5,6	5,6	6,7	6,7	6,7	4
			5	5	5	5	6,1	6,1	6,1	
Плавкие предохранители с задержкой срабатывания (380÷415В), А	63	63	125	125	125	125	150	150	150	63
Сечение кабелей электропитания* 380÷415В L=30м, мм ²	25	25	35	35	50	50	70	70	70	25
Вылет электродов при точечной сварке, L=мм	420	800	420	800	400	500	800	400	550	500
Вылет электродов при рельефной сварке, D=мм	-	-	-	-	280	380	-	280	420	380
Усилие на электроды при давлении 1 бар (100 кПа), даН	79	50	79	50	79	79	79	123	123	79
Усилие на электроды при давлении 6 бар (600 кПа), даН	470	300	470	300	470	470	470	736	736	470
Максимальный ход, мм	80	80	80	80	80	80	80	100	100	80
Двойной ход, мм	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Вес машины нетто, кг	290	330	325	370	325	340	435	430	440	315

Держатель электрода	D 32 мм		
Конус электрода	D 19,05 мм 3/4" 2030' BS807		
Пластины рельефной сварки	45 мм M8	63 мм M12	45 мм M8



Описание

Общие характеристики сварочной машины

Модульная конструкция механической части, плеч, креплений и цилиндров.

Цилиндр с хромированным стержнем для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы, с регулируемым устройством, предотвращающим вращение.

Элементы пневматической системы не требуют смазки, что предотвращает появление масляного тумана и загрязнение окружающей среды.

Опускание цилиндров без давления для технического обслуживания и регулировки.

Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом.

Встроенная система фильтров и бака сжатого воздуха и устройством отключения подачи сжатого воздуха.

Клапаны регулировки скорости цилиндров; виброгаситель на конце хода и глушители на выпускном отверстии для воздуха, снижающие шум при работе

Двухступенчатый педальный блок управления, обеспечивающий зажим и сварку деталей только в случае их правильной установки.

Предварительная настройка параметров работы двухступенчатого педального блока управления для непосредственного вызова запрограммированного сварочного цикла.

Водоохлаждаемые трансформатор, пластины, электрододержатели и электроды; трансформатор с эпоксидным покрытием обмоток.

Синхронный полупроводниковый контактор, изолированный от контура охлаждающей воды защитным термостатом.

На всех моделях: двуручный защитный блок управления с таймером и вынимаемым ключом переключателя, обеспечивающими максимальную безопасность. Двуручный защитный блок управления входит в стандартную комплектацию только машин для рельефной сварки (на машинах для точечной сварки устанавливается по отдельному заказу).

Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины.

Блок управления TE 500 с индикацией величины сварочного тока, блок TE 526 по отдельному заказу



Описание

Общие характеристики

Модульная конструкция механической части, плеч, креплений и цилиндров.

Цилиндр с хромированным стержнем для тяжелых режимов работы, рассчитанный на длительный срок службы, с регулируемым устройством, предотвращающим вращение.

Элементы пневматической системы не требуют смазки, что предотвращает появление масляного тумана и загрязнение окружающей среды.

Опускание цилиндров без давления для технического обслуживания и регулировки. Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом.

Встроенная система фильтров и бака сжатого воздуха и устройством отключения подачи сжатого воздуха.

Клапаны регулировки скорости электродов, виброгаситель на конце хода и глушители на выпускных отверстиях для воздуха, обеспечивающие минимальный уровень шума.

Двухступенчатый педальный блок управления, обеспечивающий зажим и сварку деталей только в случае их правильной установки в клещах: стандартное оборудование машин для точечной сварки, по отдельному заказу на машинах для рельефной сварки.

Двухступенчатый педальный блок управления рекомендуется для непосредственного вызова сварочной программы № 2 (кроме машин с поворотным переключателем).

Водоохлаждаемые трансформатор, пластины, электрододержатели и электроды; трансформатор с эпоксидным покрытием обмоток.

Синхронный полупроводниковый контактор, изолированный от охлаждающей воды, с защитным термостатом.

На всех моделях: двуручный защитный блок управления с таймером и вынимаемым ключом переключателя, обеспечивающими максимальную безопасность.

Двуручный защитный блок управления входит в стандартную комплектацию только машин для рельефной сварки (на машинах для точечной сварки устанавливается по отдельному заказу).

Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины.

Цифровое управление параметрами сварки с непосредственным выводом на дисплей значений сварочного тока.

Параметры и технические характеристики (в соответствии с EN50063-ISO-669)

Номинальная мощность при ПВ = 50%	кВА	80	100	125	160	200	250	315	
Рама		A							
		B							
					C				
Машина для точечной сварки		I	I	I					
Машина для рельефной сварки		I	I	I	I	I	I		
* Максимальная мощность при сварке	кВА	200	280	340	420	560	750	970	
*Ток короткого замыкания	кА	30	35	39	53	63	75	88	
*Максимальный ток при сварке стали	кА	24	28	31	42	50	60	70	
Тепловой ток при ПВ = 100%	A	6,8	7,0	8,4	11,3	12,8	14,2	16,2	
Напряжение холостого хода во вторичном контуре	В	8,3	10	10,5	10	11,1	12,5	13,8	
		7,5	8,9	9	8,9	10	11,1	12,5	
		6,8	8	8,2	8	8,9	100	11,1	
		6,1	7,1	7,4	7,1	8	8,9	10	
*Сетевое напряжение при 50 Гц	В	400	400	400	400	400	400	400	
Сечение кабеля при длине до 30 м	мм2	70	95	2 x 50	2 x 70	2 x 95	2 x 120	2 x 150	
Предохранители с задержкой срабатывания	A	160	200	250	315	400	500	630	
Цилиндры	Кол-во даН	4/736	4/736	6/1206	6/1206	6/1206	7/1885	7/1885	
		6/1206	6/1206	7/1885	7/1885	7/1885	8/3388	8/3388	
		7/1885	7/1885	8/3388	8/3388	8/3388	9/2945	9/2945	
				9/2945	9/2945	10/5509	10/5509		
Водяное охлаждение	л/ мин мм	8	8	10	10	10	12	12	
Сечение шланга		25	25	25	25	25	25	25	
Подача сжатого воздуха	л/ мин мм	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	
Сечение шланга		25	25	25	25	25	25	25	

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