

ТЕСНА®



Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

Стационарные сварочные машины с трехфазным постоянным током 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

Трехфазные сварочные машины на постоянном токе предоставляют следующие дополнительные возможности:

- Повышенный $\cos \phi$ (коэффициент мощности)

- Пониженная нагрузка на источник питания

- Сбалансированное распределение нагрузки между тремя фазами

- Снижение влияния магнитных материалов, расположенных между плечами, на характеристики сварочного тока

- Снижение стоимости установочных работ

Блоки управления сваркой TE1834 (фото 4) с непосредственным выводом величины тока на дисплей.

Шестифазный выпрямитель на кремниевых диодах с приспособлением для проверки надежности зажима контактов диодов.

Защита диодов от превышения допустимого напряжения и температуры.

Синхронный полупроводниковый контактор, изолированный от 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).

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

Возможность установки дополнительного педального блока управления для вызова программы № 2 (кроме машин с поворотным переключателем вызова программы).

Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины.

Защита автоматическим прерывателем цепи.

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

Пневматические цилиндры с хромированными стержнями и прокладки с пониженным коэффициентом трения, не требующие смазки. Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом, цилиндрические направляющие стержни с регулируемым устройством, предотвращающим вращение, призматические точные роликовые направляющие.

Комплексный цикл работы пневматических устройств с возможностью подачи пониженного усилия сжатия на электроды. Программа изменения давления по отдельному заказу.

Встроенный фильтр и бак для сжатого воздуха. Устройство отключения подачи сжатого воздуха.

Опускание электродов без давления для технического обслуживания и регулировки.

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 6101 и 6102 (на машинах 6103 устанавливается по отдельному заказу – изд. 70320).

Реле потока, приводящее к отключению сварочной машины при прекращении подачи охлаждающей воды (работает при подаче воды от водопровода или в внутренней замкнутой системы).

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

ИЗД. №	6101	6102	6103
Машины для точечной сварки	-	-	•
Машины для точечной и рельефной сварки	•	•	
Фото, №	1	2	5
Номинальная мощность при ПВ=50%, кВА	100	100	100
Максимальная сварочная мощность, кВА	415	415	380
Ток короткого замыкания, кА	60	60	55
Максимальный сварочный ток для стали, кА	55	55	50
Максимальный сварочный ток для алюминия, кА	48	48	44
Тепловой ток при ПВ=100%, кА	11	11	11
Напряжение холостого хода во вторичном контуре, В	6,1 5,3	6,1 5,3	6,1 5,3
Напряжение питания, 50 Гц*, В	400	400	400
Сечение кабеля при длине L=30 м, мм ²	50	50	50
Предохранители с задержкой срабатывания, А	100	100	100
Минимальный раствор, мм	175	175	175
Максимальный раствор, мм	475	475	475
Вылет L, мм	385	535	800

Вылет D, мм	260	410	-
Макс. усилие на электродах при давлении 6 бар (стандарт), даН	736	736	736
Макс. усилие на электродах при давлении 6 бар (опция 6135), даН	1242	1242	1242
Макс. ход, мм	100	100	100
Двойной ход (стандарт), мм	0-80	0-80	0-80
Подача сжатого воздуха	6,5	6,5	6,5
Расход воздуха на 1000 точек (6 бар)			
Стандартный ход 20 мм, м3	2,9	2,9	2,9
макс. ход, м3	9,2	9,2	9,2
Опция 6135: ход 20 мм, м3	6	6	6
макс. ход, м3	15,5	15,5	15,5
Ø подающего шланга, мм	16	16	
Водяное охлаждение, л/мин	12	12	12
Уровень шума при работе, дБ(А)	73	73	73
Условия измерения	50	50	20
рабочий ход (мм)	14	14	8
время сварки (циклов)	45	45	41
сварочный ток (кА)	6	6	15
скорость сварки (точек/мин)			
Масса нетто, кг	650	660	710
Ø плеч, мм	60	60	60
Ø электрододержателя, мм	32	32	32
Ø конуса электрода, мм	19,05	19,05	19,05



Описание

Общие характеристики сварочной машины

Машины для сварки трехфазным постоянным током обладают следующими дополнительными преимуществами:

- Повышенный коэффициент мощности

- Пониженная нагрузка на источник питания

- Сбалансированное распределение нагрузки между тремя фазами

- Снижение влияния магнитных материалов, расположенных между плечами, на характеристики сварочного тока

- Снижение стоимости установочных работ

Блоки управления сваркой с непосредственным выводом величины тока на дисплей.

Шестифазный выпрямитель на кремниевых диодах с приспособлением для проверки надежности зажима контактов диодов.

Защита диодов от превышения допустимого напряжения и температуры.

Синхронный полупроводниковый контактор, изолированный от 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).

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

Возможность установки дополнительного педального блока управления для вызова программы № 2 (кроме машин с поворотным переключателем вызова программы).

Кнопка аварийного останова для немедленного отключения машины.

Защита автоматическим прерывателем цепи.

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

Пневматические цилиндры с хромированными штоками и прокладки с пониженным коэффициентом трения, не требующие смазки. Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом, цилиндрические направляющие стержни с регулируемым устройством, предотвращающим вращение, призматические точные роликовые направляющие.

Комплексный цикл работы пневматических устройств с возможностью подачи пониженного усилия сжатия на электроды. Программа изменения давления по отдельному заказу.

Встроенный фильтр и бак для сжатого воздуха. Устройство отключения подачи сжатого воздуха.

Опускание электродов без давления для технического обслуживания и регулировки.

Реле потока, приводящее к отключению сварочной машины при прекращении подачи охлаждающей воды (работает при подаче воды от водопровода или в внутренней замкнутой системы).

Параметры и технические характеристики

Номинальная мощность при ПВ = 50%	кВА	100	160	250	360	480	630
Рама		A-B	A-B	A-B-C	C-D	C-D	C-D
Машина для точечной сварки		•	•	•			
Машина для рельефной сварки		•	•	•	•	•	•
*Максимальная мощность сварки	кВА	450	700	1090	1800	1900	2100
*Ток короткого замыкания	кА	60	90	106	150	190	200
*Максимальный ток при сварке стали	кА	48	72	85	120	150	160
Тепловой ток при ПВ = 100%	A	11	13	15	18	24	26
Напряжение холостого хода во вторичном контуре	B	6,3 5,5	7,3 6,3 5,9	8,8 8 7,10	10 8,6 7,4 6,4	9,5 8,4 7,6 6,8	10,5 9,5 8,4 7,6
**Сетевое напряжение при 50 Гц	B	400	400	400	400	400	400
Сечение кабеля при длине до 30 м	мм ²	50	75	120	2 x 120	3 x 95	3 x 95
Предохранители с задержкой	A	125	200	250	400	630	630

срабатывания							
Цилиндры	Кол-во даН	4/736 6/1206 7/1885	4/736 6/1206 7/1885	6/1206 7/1885 8/3388	6/1206 7/1885 8/3388 9/2945	8/3388 9/2945 10/5509	8/3388 9/2945 10/5509
Водяное охлаждение Сечение шланга	л/мин мм	10 25	14 25	16 25	25 25	30 25	33 25
Подача сжатого воздуха Сечение шланга	л/мин мм	6,5 25	6,5 25	6,5 25	6,5 25	6,5 25	6,5 25

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://teca.nt-rt.ru> || tng@nt-rt.ru