

ТЕСНА®



Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

Настольные сварочные машины 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 сварочной машины

Микропроцессорный блок управления с непосредственным выводом на дисплей сварочного тока.

Цилиндр с хромированным штоком 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.

Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом.

Встроенная система фильтров с устройством регулировки давления сжатого воздуха и устройством отключения подачи сжатого воздуха.

Клапаны регулировки скорости подачи электродов с виброгасителем в конце хода и глушителями на выпускных отверстиях воздуха, что обеспечивает минимальный уровень шума.

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

Предварительная настройка параметров работы двухступенчатого педального блока управления для непосредственного вызова запрограммированного сварочного цикла № 2 (кроме изд. оборудованных опцией 2161-2181).

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

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).

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

Изд. №	2121	2122	2123	2124	2125	2126
Точечная сварка	•	–	•	–	•	–
Рельефная сварка	–	•	–	•	–	•
Фото	2	5	2	5	2	5
Стандартный блок управления	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180	TE180
Мощность при ПВ=50%, кВА	32	32	50	50	63	63
Максимальная сварочная мощность, кВА	83	90	110	120	200	218
Ток короткого замыкания, кА	23	25	27	29	35	38
Максимальный сварочный ток для алюминия, кА	20,9	22,7	24,5	26,3	31,8	34,5

Максимальный сварочный ток для стали, кА	18,4	20	21,6	23,2	28	304
Тепловой ток при ПВ=100%, А	5100	5100	7000	7000	6200	6200
Напряжение вторичного контура, В	4,4	4,4	5	5	7,1	7,1
Напряжение питания 50 Гц*, В*	400	400	400	400	400	400
Сечение кабеля при длине L=30 м, мм ²	25	25	35	35	50	50
Предохранители с задержкой срабатывания, А	63	63	100	100	125	125
Ø плеч, мм	49	-	49	-	49	-
Ø электрододержателя, мм	25	-	25	-	25	-
Ø конуса электрода, мм	18	-	18	-	18	-
Размеры пластин, мм	-	80x90	-	80x90	-	80x90
Кол-во / шаг пазов, 1/мм	-	2x45	-	2x45	-	2x45
Минимальный раствор электродов, мм	155	125	155	125	155	125
Максимальный раствор электродов, мм	285	225	285	225	285	225
Вылет L, мм	200	—	200	—	200	—
Вылет D, мм	—	200	—	200	—	200
Макс. усилие на электродах (6 бар) – стандартный вариант, даН	300	470	470	470	470	470
Макс. усилие на электродах (6 бар) – с дополнительным цилиндром, даН	—	—	—	—	—	—
Максимальный ход, мм	80	80	80	80	80	80
Двойной ход – стандартный вариант, мм	60	60	60	60	60	60
Регулируемый двойной ход (опции 2184-2185), мм	—	—	—	—	—	—
Подача сжатого воздуха, бар	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Расход воздуха на 1000 точек (6 бар), стандартный вариант						
Ход 20 мм, м ³	1,7	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
Макс. ход, м ³	5,4	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7
Ø подающего шланга, мм	10	10	10	10	10	10
Водяное охлаждение, л/мин	6	6	6	6	6	6
Уровень шума, дБ(А)	<70	<70	<70	<70	<70	71
Условия измерения						
рабочий ход (мм)	20	50	20	50	20	50
время сварки (циклов)	10	21	14	29	7	14
сварочный ток (кА)	17,2	19	20	22	26,2	29
скорость сварки (точек/мин)	15	6	15	6	15	6
Масса нетто, кг	165	167	170	172	185	187



Описание

Общие характеристики сварочной машины

Микропроцессорный блок управления с непосредственным выводом на дисплей сварочного тока (за искл. изд. № 2102).

Цилиндр с хромированным штоком 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.

Встроенная система фильтров с устройством регулировки давления сжатого воздуха и устройством отключения подачи сжатого воздуха.

Клапаны регулировки скорости подачи электродов с виброгасителем в конце хода и глушителями на выпускных отверстиях воздуха, что обеспечивает минимальный уровень шума.

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

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

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).

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

ИЗД. №	2101	2102	2103
Точечная сварка	•	•	•
Рельефная сварка	–	–	–
Фото	4	3	4
Стандартный блок управления	TE550	TE101	TE550
Мощность при ПВ=50%, кВА	16	20	25
Максимальная сварочная мощность, кВА	47	60	84
Ток короткого замыкания, кА	16,5	19	22
Максимальный сварочный ток для алюминия, кА	15	17,4	20
Максимальный сварочный ток для стали, кА	13,2	15,2	17,6

Тепловой ток при ПВ=100%, А	3300	3500	3800
Напряжение вторичного контура, В	1,7	4	4,6
	3,4		
Напряжение питания 50 Гц*, В*	400	400	400
Сечение кабеля при длине L=30 м, мм ²	16	25	35
Предохранители с задержкой срабатывания, А	50	63	80
Ø плеч, мм	36	36	36
Ø электрододержателя, мм	19	19	19
Ø конуса электрода, мм	12,7	12,7	12,7
Размеры пластин, мм	-	-	-
Кол-во / шаг пазов, 1/мм	-	-	-
Минимальный раствор электродов, мм	118	118	118
Максимальный раствор электродов, мм	118	118	118
Вылет L, мм	160	160	160
Вылет D, мм	—	—	—
Макс. усилие на электродах (6 бар) – стандартный вариант, даН	187	187	187
Макс. усилие на электродах (6 бар) – с дополнительным цилиндром, даН	—	—	—
Максимальный ход, мм	50	50	50
Двойной ход – стандартный вариант, мм	—	—	—
Регулируемый двойной ход (опции 2184-2185), мм	—	—	—
Подача сжатого воздуха, бар	6,5	6,5	6,5
Расход воздуха на 1000 точек (6 бар), стандартный вариант			
Ход 20 мм, м ³	1,5	1,5	1,5
Макс. ход, м ³	2,2	2,2	2,2
Ø подающего шланга, мм	8	8	8
Водяное охлаждение, л/мин	2,3	2,7	3
Уровень шума, дБ(А)	68	69	71
Условия измерения			
рабочий ход (мм)	20	20	20
время сварки (циклов)	11	7	6
сварочный ток (кА)	13	14	16,5
скорость сварки (точек/мин)	15	15	15
Масса нетто, кг	76	81	86



Описание

Общие характеристики сварочной машины

Микропроцессорный блок управления с непосредственным выводом на дисплей сварочного тока.

Цилиндр с хромированным штоком 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.

Регулируемый цилиндр двойного хода, управляемый ключом.

Встроенная система фильтров с устройством регулировки давления сжатого воздуха и устройством отключения подачи сжатого воздуха.

Клапаны регулировки скорости подачи электродов с виброгасителем в конце хода и глушителями на выпускных отверстиях воздуха, что обеспечивает минимальный уровень шума.

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

Предварительная настройка параметров работы двухступенчатого педального блока управления для непосредственного вызова запрограммированного сварочного цикла № 2 (кроме изд. оборудованных опцией 2161-2181).

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

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).

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 Казakhstan (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

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