

ТЕСНА®



Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

Модульные машины и компоненты 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



Характеристики модульной системы

Для производственных и сборочных предприятий TECNA разработала серию машин для выполнения многоточечной сварки. Ассортимент продукции включает широкий выбор моделей в различных конфигурациях, а именно, для двухсторонней сварки, с радиальным перемещением верхнего плеча, а также с линейным перемещением верхнего плеча. Имеются различные аксессуары и электроды для удовлетворения различных требований рабочего процесса.

Компактные размеры, наличие встроенных трансформаторов, электронные блоки управления, полупроводниковые компоненты электронных систем, цилиндры, пневматические системы и охлаждающие контуры этих машин позволят выполнять разнообразные работы с минимальными затратами.

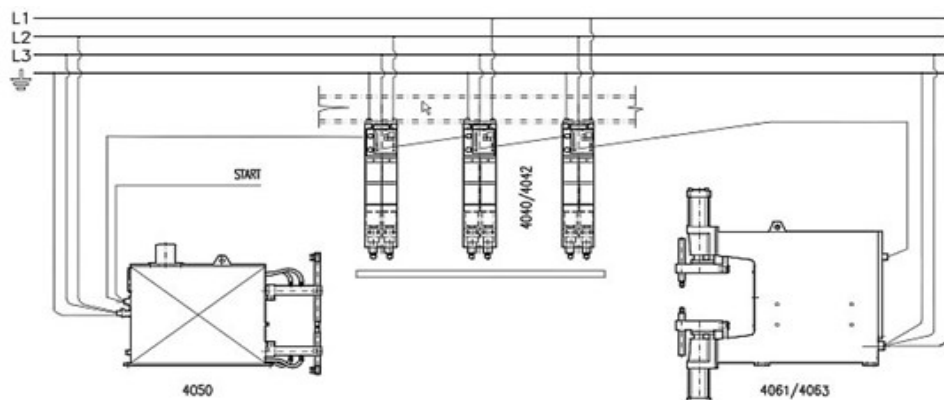
Кроме того, использование данных встроенных компонентов позволяет упростить выполняемые задачи и сократить время, необходимое для их реализации. Данные сварочные машины выпускаются с блоками управления, специально рассчитанными на данные машины.

Каждая сварочная машина может управляться независимым образом. Однако, машины можно соединить каскадом, и тогда сложные сварочные работы можно будет выполнять без внешнего участия. За счет общего соединения трехфазных машин можно создавать высокопроизводительные модули с минимальным потреблением электроэнергии из сети.

Модульные машины выпускаются без блока управления для специальных вариантов применения: они оснащены отдельными блоками управления и питания.

Модульные сварочные агрегаты предназначены для использования только в промышленных условиях при реализации систем для контактной сварки. Не допускается использование ее в домашних условиях, поскольку машина на это не рассчитана. Для конечных пользователей (напр., частных мастерских) TECNA может предложить широкий выбор других сварочных машин.

Пример соединения нескольких сварочных машин



По отдельному заказу возможны специальные варианты исполнения:

Различные вылеты плеч.

Блоки с линейным перемещением верхнего плеча и регулируемым ходом цилиндра.

Блоки с линейным перемещением верхнего плеча в защищенном варианте исполнения.

Варианты с датчиками положения для управления хода цилиндра.

Варианты без блоков управления для установок с централизованным управлением



Описание модульной системы

Конфигурация для двухсторонней сварки позволяет выполнять сварочные работы, не переворачивая лист детали. За счет этого становятся возможными такие применения, которые недоступны для стандартных конфигураций: - с блоком управления TE93 или без него; - с рабочим ходом 50 или 80 мм.

Широкий выбор электрододержателей и электродов для выполнения требований выполняемой работы (не включаются в стандартную комплектацию машины).

Возможность установки машины на крестовых и продольных двутавровых балках.

Водоохлаждаемый трансформатор с эпоксидным покрытием обмоток.

Водоохлаждаемые электрододержатели и электроды.

Не требующие смазки двухступенчатые двойные пневматические цилиндры, предотвращающие появление масляного тумана.

Независимая регулировка скорости открывания и закрывания электродов.

Технические характеристики

Модель №	4040	4041	4042	4043	4044
Встроенный электрический таймер	•	-	•	-	-
Номинальная мощность при ПВ=50%, кВА	32	32	32	32	25
Максимальная мощность сварки, кВА	96	96	96	96	66
Ток короткого замыкания, кА	20	20	20	20	20
Максимальный сварочный ток для стали, кА	16	16	16	16	16
Тепловой ток при ПВ=100%, кА	3,8	3,8	3,8	3,8	4,6
Напряжение холостого хода во вторичной цепи, В	5,9	5,9	5,9	5,9	3,8
Напряжение питания (50 Гц), В	400	400	400	400	400
Предохранители с задержкой срабатывания, А	63	63	63	63	50

Максимальное усилие на электродах (6 бар), даН	260x2	260x2	260x2	260x2	-
Максимальный ход, мм	50	50	80	80	-
Подача сжатого воздуха, бар	1,6	1,6	1,6	1,6	-
Расход воздуха на 1000 точек (6 бар), м3	5,2	5,2	8,2	8,2	-
Расход воздуха на 1000 точек (ход 20 мм), м3	2	2	2	2	-
Водяное охлаждение, л/мин	4	4	4	4	4
Масса нетто (приблизительно), кг	69	69	70	67	32



Конфигурации типа Pus-Pull позволяют увеличить максимальную толщину свариваемой детали и повысить качество сварки. такую конфигурацию можно достичь путем совместного использования изд. 4041/4043 с дополнительным трансформатором изд. № 4044. Также можно использовать пару изделий 4041/4043 для реализации варианта с подвижными нижними электродами. При использовании данных конфигураций необходимо устанавливать разные блоки управления и питания (документация по отдельному заказу).

Электрододержатели

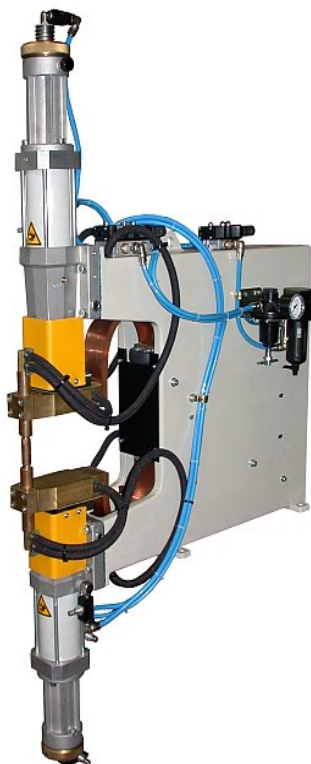
Внимание! Изд. 4040-4041-4042-4043-4044 **поставляются без электрододержателей**. При заказе указывайте необходимый тип отдельно.

Изд. 4072: Пара электрододержателей удлиненного типа (H = 75 мм) для электродов Ø18, поставляются с электродами изд. 4720. Общая высота примерно 100 мм.

Изд. 4073: Пара электрододержателей укороченного типа (H = 50 мм) для электродов Ø18, поставляются с электродами изд. 4719. Общая высота примерно 100 мм.

Изд. 4021: Пара электрододержателей удлиненного типа (H = 75 мм) для электродов Ø19,05, поставляются с электродами изд. 8701. Общая высота примерно 100 мм.

Изд. 4074: Пара электрододержателей с электродами ножевого типа изд. 4075



Описание модульной системы

Сварочный агрегат с линейным перемещением верхнего плеча и микропроцессорным блоком управления TE93.

Имеются два различных варианта: - с одним цилиндром: подвижный верхний электрод и фиксированный нижний; - с двумя цилиндрами: подвижные верхний и нижний электроды.

Медно-хромовые электрододержатели уменьшенного размера, рассчитанные на тяжелые режимы работы и обладающие продленным сроком службы, для прямой и наклонной установки электрода.

Водяное охлаждение: электрододержатели, электроды, плечи, трансформатор; эпоксидная изоляция обмоток.

Цилиндр с хромированным стержнем, рассчитанный на тяжелые режимы работы и обладающий продленным сроком службы; регулируемое устройство блокировки поворота.

Не требующие смазки пневматические цилиндры двойного действия, не допускающие образования масляного тумана.

Независимая регулировка скорости открывания и закрывания электродов.

Технические характеристики

ИЗД. №		4060	4061	4062	4063
Номинальная мощность при ПВ=50%	кВА	36	36	63	63
Максимальная мощность сварки	кВА	90	90	192	192
Ток короткого замыкания	кА	18	18	24	24
Максимальный сварочный ток для стали	кА	14,4	14,4	19,2	19,2
Тепловой ток при ПВ=100%	кА	4	4	4,4	4,4
Напряжение холостого хода во вторичной цепи	В	6,3	6,3	10	10
Напряжение питания (50 Гц)	В	400	400	400	400
Предохранители с задержкой срабатывания	А	63	63	120	120
Вылет L	мм	290	290	290	290
Ø электродов	мм	14,8	14,8	14,8	14,8
Максимальное усилие на электродах (6 бар)	даН	300	300	470	470
Максимальный ход	мм	80	80	80	80
Подача сжатого воздуха	бар	1,6	1,6	1,6	1,6
Расход воздуха на 1000 точек (6 бар)	Нм3	5,4	10,8	8,7	17,4
общий ход	Нм3	1,7	3,4	2,6	5,2
ход 20 мм					
Водяное охлаждение	л/мин	4	4	4	4
Масса нетто (приблизительно)	кг	88	90	111	113



Описание модульной системы

Сварочный агрегат с радиальным перемещением верхнего плеча и микропроцессорным блоком управления TE93. Регулируемый раствор электродов (180-500 мм) в зависимости от типа выполняемой работы.

Медно-хромовые электрододержатели уменьшенного размера, рассчитанные на тяжелые режимы работы и обладающие продленным сроком службы, для прямой и наклонной установки электрода.

Регулируемый ход электродов, обеспечивающий оптимальную скорость работы.

Водяное охлаждение: электрододержатели, электроды, плечи, трансформатор; эпоксидная изоляция обмоток.

Не требующие смазки пневматические цилиндры двойного действия, не допускающие образования масляного тумана.

Независимая регулировка скорости открывания и закрывания электродов.

Технические характеристики

ИЗД. №	4050
Номинальная мощность при ПВ=50%, кВА	20
Максимальная мощность сварки, кВА	51
Ток короткого замыкания, кА	15,5
Максимальный сварочный ток для стали, кА	12,4
Тепловой ток при ПВ=100%, кА	3,5
Класс изоляции	F
Напряжение холостого хода во вторичной цепи, В	4
Напряжение питания (50 Гц), В	400
Предохранители с задержкой срабатывания, А	40
Минимальный вылет L, мм	180
Максимальный ход, мм	28
Максимальное усилие на электродах (6 бар), даН	320
Максимальный вылет L, мм	500
Максимальный ход, мм	74
Максимальное усилие на электродах (6 бар), даН	130
Ø электродов, мм	14,8
Подача сжатого воздуха, бар	01.июн

Расход воздуха на 1000 точек (6 бар), м3	3
Расход воздуха на 1000 точек (ход 20 мм), м3	2,5
Водяное охлаждение, л/мин	4
Масса нетто (приблизительно), кг	88

Переменный ток:

Измерение истинного эффективного (RMS), максимального и среднего значения; измерение пикового значения, положительного и отрицательного значений; измерение угла отсечки в градусах; измерение продолжительности процесса сварки в циклах с точностью до 1/2 цикла;

Постоянный ток:

Измерение среднего и максимального значения, а также времени сварки в миллисекундах;

Конденсаторные машины: Измерение максимального значения и также времени сварки.

Функция предварительного и последующего бланкирования с программируемой временной задержкой, позволяющая избежать ошибок в измерениях при использовании функции нарастания или спада характеристики, а также проверять корректность установленного времени задержки первой вставки. Сохранение измеренных значений для последних 10 сварных точек.

Измерение усилия на электродах: вывод максимального значения, величины в начале и в конце процесса сварки.

Функция бланкирования, позволяющая избежать ошибок в измерениях вследствие сильного прижимания и позволяет компенсировать его влияние.

Широкий выбор преобразователей для измерения.

Автоматическое определение подключенного датчика.

Вывод BNC для подачи токового сигнала на осциллограф.

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.n-t-rt.ru> || tng@nt-rt.ru