

ТЕСНА®



Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

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

КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ И ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

АРТ. № 7900 — МОЩНОСТЬ 2 КВА с воздушным охлаждением

Основные преимущества

Легкие и надежные клещи для точечной сварки при ремонте автомобильных кузовов в комплекте с плечами арт. 7501 с вылетом 125 мм

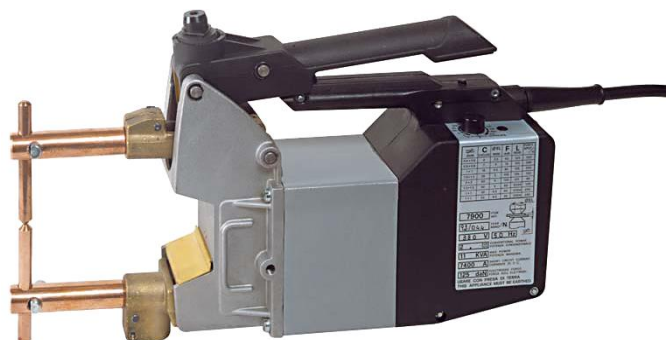
Встроенный электронный таймер (2-65 циклов) и полупроводниковым контактором

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



| Вылет плеч, мм | Максимальное усилие на электродах, даН | Ход электродов, мм | Максимальная толщина листа, низкоуглеродистая сталь |
|----------------|--|--------------------|---|
| 125 | 120 | 55 | 2+2 |
| 250 | 70 | 105 | 1,8+1,8 |
| 350 | 50 | 135 | 1,5+1,5 |
| 500 | 38 | 185 | 1,2+1,2 |

| Толщина, мм | Количество точек в час | Ø пятна контакта электродов, мм |
|-------------|------------------------|---------------------------------|
| 0,6+0,6 | 540 | 3,5 |
| 0,8+0,8 | 380 | 4 |
| 1+1 | 300 | 4,5 |
| 1,2+1,2 | 260 | 4,5 |
| 1,5+1,5 | 120 | 5 |
| 1,8+1,8 | 100 | 5,5 |
| 2+2 | 60 | 6 |
| 0,6+0,6 | 200 | 10 |

По отдельному заказу: в пластмассовом кейсе Арт. № 7900К = 7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064

По отдельному заказу: в пластмассовом кейсе Арт. № 7902К = 7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746

АРТ. № 7902 Р — МОЩНОСТЬ 2,5 КВА с воздушным охлаждением



Универсальные портативные клещи для точечной сварки при выполнении кузовных работ в ремонтных мастерских в комплекте с плечами арт. 7401 с вылетом 125 мм

Встроенный электронный таймер (2–65 циклов) и полупроводниковый контактор

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

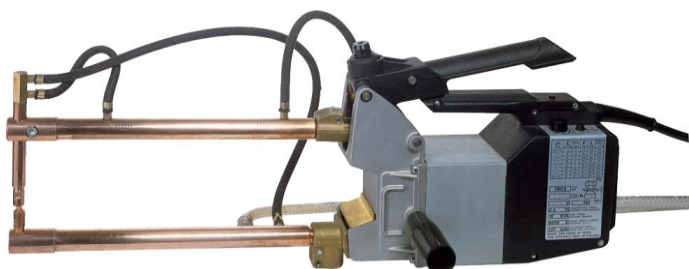
Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В

Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

| Вылет плеч, мм | Максимальное усилие на электродах, даН | Ход электродов, мм | Максимальная толщина листа, низкоуглеродистая сталь |
|----------------|--|--------------------|---|
| 125 | 120 | 55 | 2,5 + 2,5 |
| 250 | 70 | 90 | 2+2 |
| 350 | 50 | 135 | 1,8+1,8 |
| 500 | 40 | 190 | 1,8+1,8 |

| Толщина, мм | Количество точек в час | Ø пятна контакта электродов, мм |
|----------------|------------------------|---------------------------------|
| 0,8+0,8 | 380 | 4 |
| 1+1 | 300 | 4,5 |
| 1,2+1,2 | 260 | 4,5 |
| 1,5+1,5 | 140 | 5 |
| 1,8+1,8 | 110 | 5,5 |
| 2+2 | 70 | 6 |
| Ø 6+6 (пруток) | 300 | 12 |
| Ø 6+6 (пруток) | 200 | 12 |

АРТ. № 7903 — МОЩНОСТЬ 6 КВА с водяным охлаждением



Клещи с водяным охлаждением трансформатора, плеч, электродов для работы с плечами арт. 7512/7513/7514/7515 (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

| Вылет плеч, мм | Максимальное усилие на электродах, даН | Ход электродов, мм | Максимальная толщина листа, низкоуглеродистая сталь |
|----------------|--|--------------------|---|
| 125 | 120 | 55 | 2,5 + 2,5 |
| 250 | 70 | 90 | 2+2 |
| 350 | 50 | 135 | 1,8+1,8 |
| 500 | 40 | 190 | 1,8+1,8 |

| Толщина, мм | Количество точек в час | Ø пятна контакта электродов, мм |
|----------------|------------------------|---------------------------------|
| 0,8+0,8 | 380 | 4 |
| 1+1 | 300 | 4,5 |
| 1,2+1,2 | 260 | 4,5 |
| 1,5+1,5 | 140 | 5 |
| 1,8+1,8 | 110 | 5,5 |
| 2+2 | 70 | 6 |
| Ø 6+6 (пруток) | 300 | 12 |
| Ø 6+6 (пруток) | 200 | 12 |

КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

АРТ. № 7911 — МОЩНОСТЬ 2 КВА с воздушным охлаждением



Для кузовных работ

Для ремонтных работ и предварительных сборочных работ 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 плечами арт. 7401(вкомплекте) /7402/7403/7404/7406/7407 (по заказу)

Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

| Вылет плеч, мм | Максимальное усилие на электродах, даН | Ход электродов, мм | Максимальная толщина листа, низкоуглеродистая сталь |
|----------------|--|--------------------|---|
| 125 | 125 | 30 | 2,5 + 2,5 |
| 250 | 70 | 50 | 2+2 |
| 350 | 52 | 65 | 1,8+1,8 |
| 500 | 40 | 90 | 1,8+1,8 |

| Толщина, мм | Количество точек в час | Ø пятна контакта электродов, мм |
|----------------|------------------------|---------------------------------|
| 0,6+0,6 | 600 | 3,5 |
| 0,8+0,8 | 380 | 4 |
| 1+1 | 300 | 4,5 |
| 1,2+1,2 | 260 | 4,5 |
| 1,5+1,5 | 140 | 5 |
| 1,8+1,8 | 110 | 5,5 |
| Ø 6+6 (пруток) | 70 | 6 |
| Ø 8+8 (пруток) | 300 | 12 |

КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

АРТ. № 7913, 7915 — МОЩНОСТЬ 6 КВА с воздушным охлаждением и гироскопическим подвесом



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 растр 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

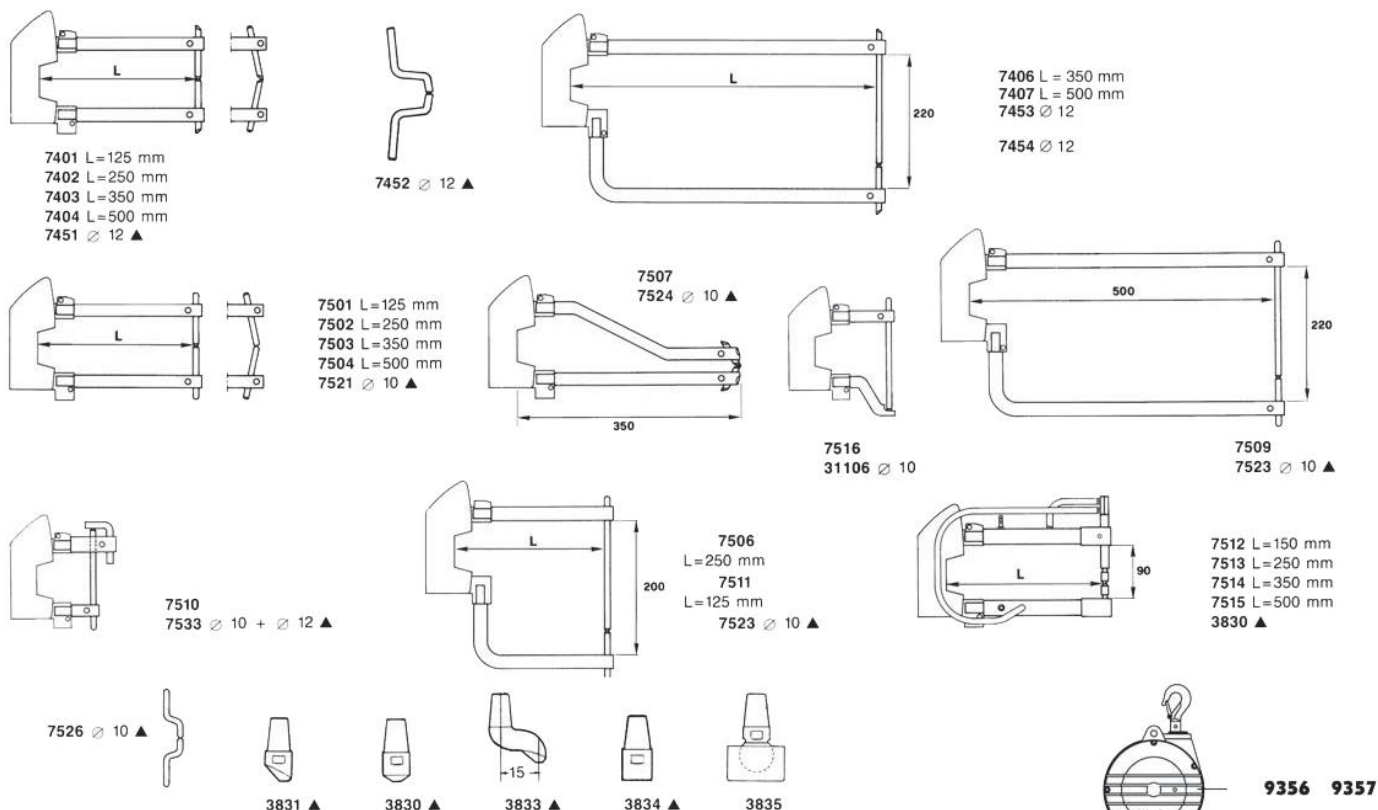
Могут использоваться с плечами арт. 7512/7513/7514/7515 (по отдельному заказу)

Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вар. Р)

| Вылет плеч, мм | Максимальное усилие на электродах, даН | Ход электродов, мм | Максимальная толщина листа, низкоуглеродистая сталь |
|----------------|--|--------------------|---|
| 150 | 120 | 35 | 2+2 |
| 250 | 70 | 50 | 1,8+1,8 |
| 350 | 52 | 65 | 1,5+1,5 |
| 500 | 40 | 90 | 1,2+1,2 |

| Толщина, мм | Количество точек в час | Ø пятна контакта электродов, мм |
|----------------|------------------------|---------------------------------|
| 0,8+0,8 | 2000 | 4 |
| 1+1 | 1600 | 4,5 |
| 1,2+1,2 | 1000 | 4,5 |
| 1,5+1,5 | 700 | 5 |
| 1,8+1,8 | 700 | 5,5 |
| Ø 5+5 (пруток) | 1100 | 6 |
| Ø 6+6 (пруток) | 500 | 12 |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В СООТВЕТСТВИИ С EN50063 — ISO669



Все клещи для точечной контактной сварки поставляются в комплекте с 3,8-метровым сетевым кабелем, дополнительной рукояткой, ключами и руководством по эксплуатации.

Арт. 7900 – 7902 поставляются в комплекте с плечами 125 мм, электродами и устройством для заточки электродов.

Арт. 7903 поставляются со шлангами водяного охлаждения (плечами не комплектуются).

Арт. 7911 поставляются в комплекте с плечами 125 мм, электродами и устройством для заточки электродов, фильтром-регулятором с манометром для сжатого воздуха и шлангом для подачи сжатого воздуха.

Арт. 7913 поставляются с фильтром-регулятором, оборудованным манометром для сжатого воздуха, шлангами водяного охлаждения и сжатого воздуха (плечами не комплектуются).

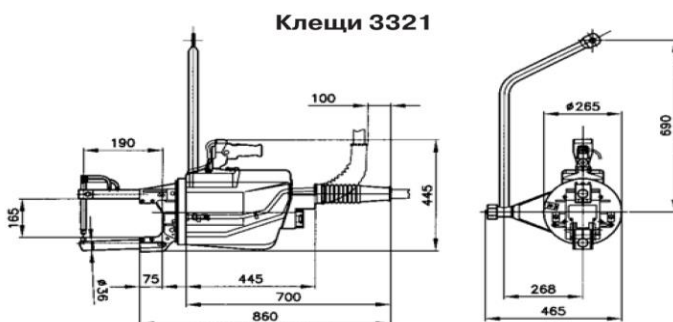
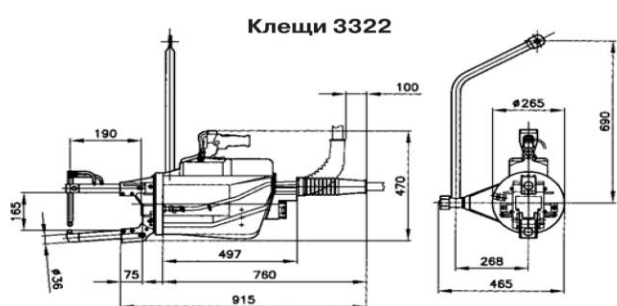
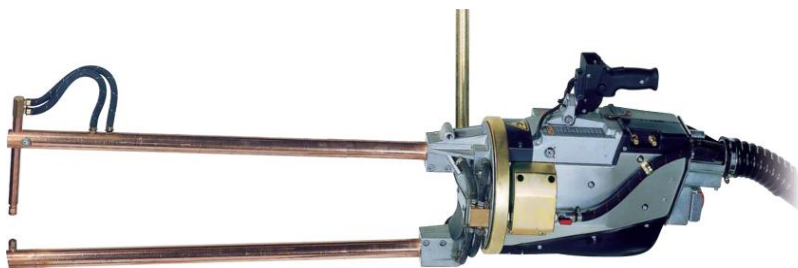
Серия 7900 – 7915 — машины класса А. Они предназначены для профессионального использования в промышленных условиях. При выполнении работ с питанием от коммерческой сети низкой мощности и в домашних условиях необходимо использовать машины класса В.

ПОДВЕСНЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СО ВСТРОЕННЫМ БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ПАРАМЕТРАМИ

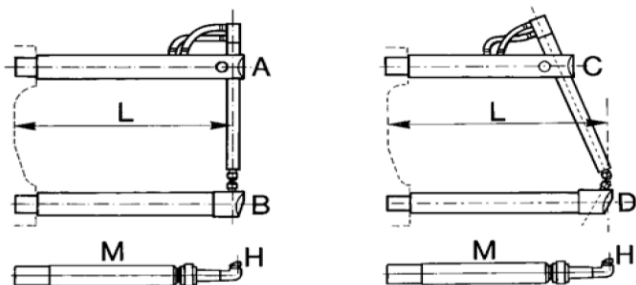
- ✓ Высокая производительность достигается за счет продуманной конструкции,
- ✓ компактности и повышенного быстродействия пневматических узлов.
- ✓ Встроенный блок управления и небольшие размеры.
- ✓ Высокий электрический КПД.
- ✓ Сниженные расходы на работы по установке.
- ✓ Полностью закрытый, защищенный резиной корпус для обеспечения простой и безопасной работы.
- ✓ Гироскопический подвесной кронштейн на подшипниках и таль-балансир обеспечивают удобство работы в любом положении.
- ✓ Устройство блокировки вращения.
- ✓ Водяное охлаждение: электрододержатели, плечи, трансформатор и полупроводниковый контактор.
- ✓ Регулируемый короткий и длинный ход электродов, а также возможность временного увеличения хода электродов позволяет вести сварку в самых труднодоступных местах.
- ✓ Клещи поставляются в комплекте с УЗО и автоматическим выключателем.
- ✓ Возможность регулировки: усилия, скорости раскрытия плеч, скорости сжатия плеч.
- ✓ Хромированный пневматический цилиндр (не требующий смазки) для работы в тяжелых условиях.
- ✓ Выбор различных модификаций блока управления.
- ✓ Устройство безопасности на рукоятке для предотвращения случайного включения.
- ✓ Возможность быстрой замены кабеля питания без вскрытия сварочной машины.

Клеши 3322 с блоком ТЕ300

Клеши 3321 с блоком ТЕ300



Плечи для клещей 3321–3322



| L | мм | 190 | 250 | 350 | 508 | 650 | 800 |
|---|------|------|------|------|------|------|------|
| A | арт. | 4850 | 4854 | 4858 | 4862 | 4866 | 4870 |
| B | арт. | 4852 | 4856 | 4860 | 4864 | 4868 | 4872 |
| C | арт. | 4851 | 4855 | 4859 | 4863 | 4867 | 4871 |
| D | арт. | 4853 | 4857 | 4861 | 4865 | 4869 | 4873 |
| M | арт. | – | 4890 | 4891 | 4892 | 4893 | – |

| L, мм | *F, дан | Масса приблиз., кг | Короткий ход, мм | | Длинный ход, мм | |
|-------|---------|--------------------|------------------|----|-----------------|-----|
| 190 | 338 | 3,3 | 5 | 20 | 28 | 40 |
| 250 | 268 | 4,3 | 6 | 25 | 35 | 50 |
| 350 | 199 | 5,8 | 8 | 34 | 47 | 70 |
| 508 | 120 | 8,5 | 13 | 56 | 70 | 112 |
| 650 | 113 | 10,6 | 15 | 60 | 84 | 120 |
| 800 | 93 | 13 | 18 | 73 | 102 | 146 |

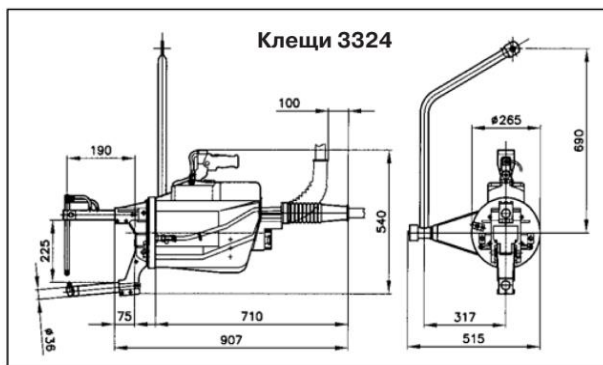
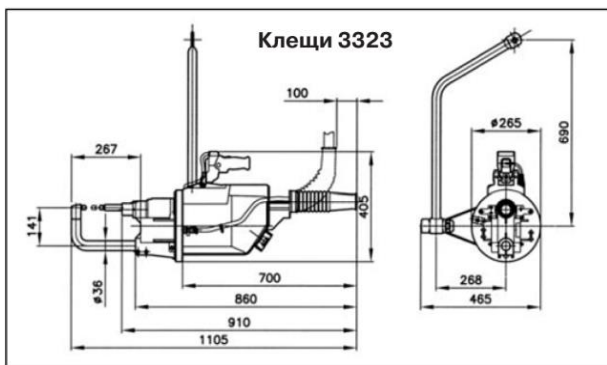
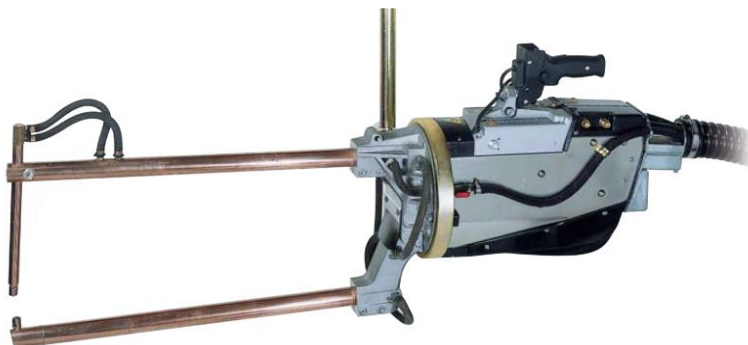
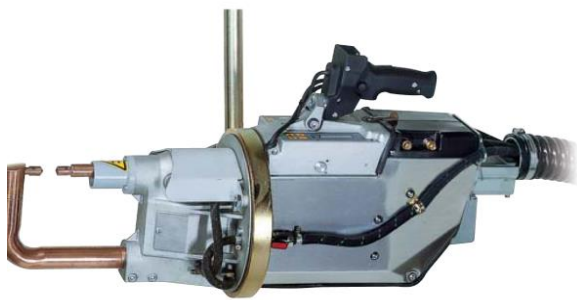
| L, мм | *F, дан | Масса приблиз., кг | Короткий ход, мм | | Длинный ход, мм | |
|-------|---------|--------------------|------------------|----|-----------------|-----|
| 190 | 338 | 3,3 | 5 | 20 | 28 | 40 |
| 250 | 268 | 4,3 | 6 | 25 | 35 | 50 |
| 350 | 199 | 5,8 | 8 | 34 | 47 | 70 |
| 508 | 120 | 8,5 | 13 | 56 | 70 | 112 |
| 650 | 113 | 10,6 | 15 | 60 | 84 | 120 |
| 800 | 93 | 13 | 18 | 73 | 102 | 146 |



Электроды для клещей 3321–3322

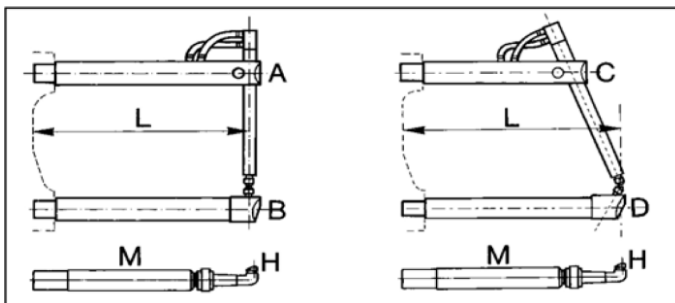
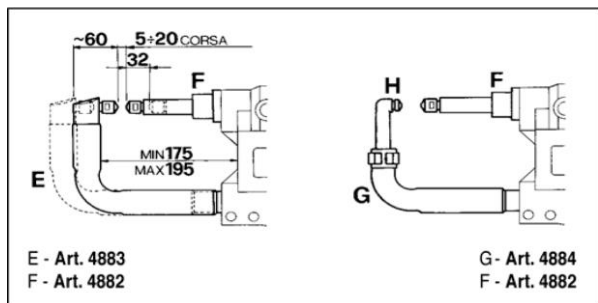
Клещи 3323 с блоком ТЕ450

Клещи 3324 с блоком ТЕ300



Плечи для клещей 3323

плечи для клещей 3324



E - Art. 4883
F - Art. 4882

G - Art. 4884
H - Art. 4882

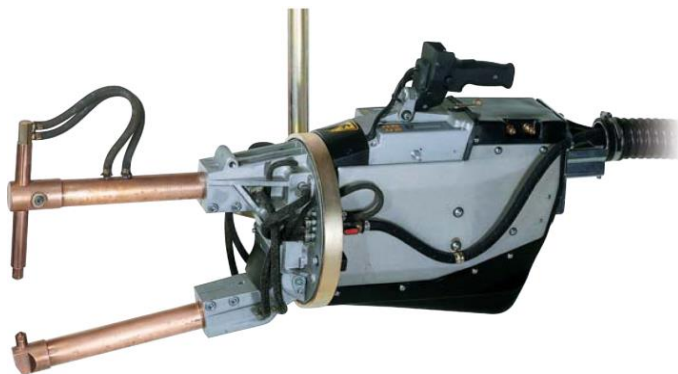
| L, мм | *F, дан | Масса приблиз., кг | Короткий ход, мм | | Длинный ход, мм | |
|-------|---------|--------------------------|---------------------|----|--------------------|-----|
| 190 | 338 | 3,3 | 5 | 20 | 28 | 40 |
| 250 | 268 | 4,3 | 6 | 25 | 35 | 50 |
| 350 | 199 | 5,8 | 8 | 34 | 47 | 70 |
| 508 | 120 | 8,5 | 13 | 56 | 70 | 112 |
| 650 | 113 | 10,6 | 15 | 60 | 84 | 120 |
| 800 | 93 | 13 | 18 | 73 | 102 | 146 |

| L, мм | *F, дан | Масса приблиз., кг | Короткий ход, мм | | Длинный ход, мм | |
|-------|---------|--------------------------|---------------------|----|--------------------|-----|
| 190 | 286 | 3,3 | 6 | 25 | 30 | 48 |
| 250 | 227 | 4,3 | 7 | 30 | 38 | 60 |
| 350 | 168 | 5,8 | 10 | 41 | 50 | 80 |
| 508 | 120 | 8,5 | 13 | 56 | 70 | 112 |
| 650 | 95 | 10,6 | 18 | 72 | 90 | 140 |
| 190 | 286 | 3,3 | 6 | 25 | 30 | 48 |

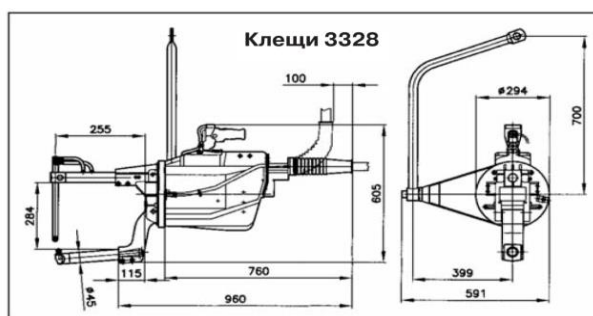
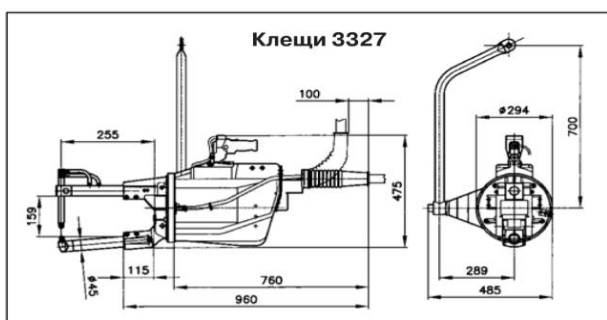
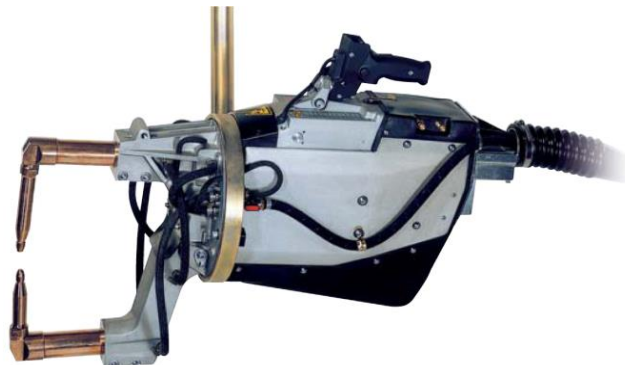
| L | мм | 250 | 350 | 508 | 650 |
|---|------|------|------|------|------|
| A | арт. | 4874 | 4876 | 4878 | 4880 |
| B | арт. | 4856 | 4860 | 4864 | 4868 |
| C | арт. | 4875 | 4877 | 4879 | 4881 |
| D | арт. | 4857 | 4861 | 4865 | 4869 |
| M | арт. | 4890 | 4891 | 4892 | 4893 |



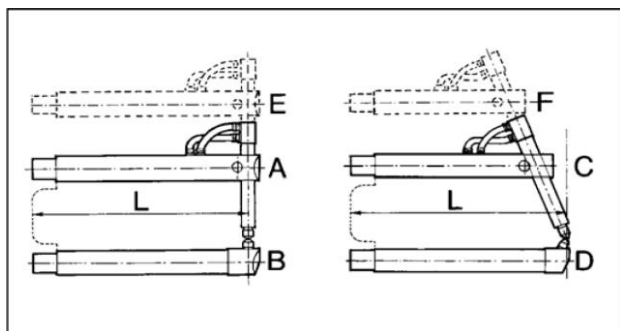
Клеши 3327 с блоком ТЕ450



Клеши 3328 с блоком ТЕ300



Плечи для клещей 3327–3328



| L | мм | 190 | 250 | 350 | 508 | 650 |
|---|------|------|------|------|------|------|
| A | арт. | 4570 | 4756 | 4762 | 4768 | 4774 |
| B | арт. | 4752 | 4758 | 4764 | 4770 | 4776 |
| C | арт. | 4751 | 4757 | 4763 | 4769 | 4775 |
| D | арт. | 4753 | 4759 | 4765 | 4771 | 4777 |
| M | арт. | 4754 | 4760 | 4766 | 4772 | – |

| L, мм | *F, дан | Масса приблиз., кг | Короткий ход, мм | | Длинный ход, мм | |
|-------|---------|--------------------------|---------------------|-----|--------------------|-----|
| 255 | 695 | 6,5 | 10 | 26 | 45 | 60 |
| 408 | 386 | 9,5 | 12 | 35 | 65 | 85 |
| 610 | 264 | 13,5 | 22 | 60 | 100 | 136 |
| 820 | 196 | 18 | 30 | 75 | 130 | 175 |
| 1030 | 156 | 22 | 40 | 100 | 165 | 225 |

| L, мм | *F, дан | Масса приблиз., кг | Короткий ход, мм | | Длинный ход, мм | |
|-------|---------|--------------------------|---------------------|----|--------------------|-----|
| 255 | 695 | 7 | 10 | 26 | 45 | 60 |
| 408 | 386 | 10 | 12 | 35 | 65 | 85 |
| 610 | 264 | 14 | 22 | 60 | 100 | 136 |
| 820 | 196 | 18 | 30 | 75 | 130 | 175 |

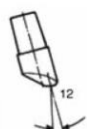
Электроды для клещей 3328–3328



Арт. 3720



Арт. 3721



Арт. 3722



Арт. 3723



Арт. 3724



Арт. 3725

БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ КЛЕЩЕЙ

ВСТРОЕННЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ TE300

- ✓ Две программы сварки с прямым вызовом
- ✓ Функции предварительной подачи тока, плавного нарастания тока и импульсной сварки
- ✓ Одиночный и циклический режимы работы
- ✓ Вынимаемый ключ блокировки функций
- ✓ программирования (по отдельному заказу, арт. 3311).



TE300

ВСТРОЕННЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ TE300

- ✓ Технология constant current
- ✓ 63 программы сварки, 2 с прямым вызовом
- ✓ Вывод на дисплей сварочного тока в кА и угла отсечки
- ✓ Установка пределов сварочного тока и угла отсечки
- ✓ Функции нарастания тока, импульсной сварки, подачи тока до и после сварки
- ✓ Регулировка времени сварки в полупериодах
- ✓ Одиночный и циклический режимы работы
- ✓ Функция пошагового увеличения тока для компенсации износа электродов за счет использования запрограммированной кривой сварочного тока
- ✓ Счетчик сварных точек
- ✓ Вынимаемый ключ блокировки функции программирования (по отдельному заказу, арт. 3312).



TE450

| Параметр | TE 300 | TE 450 |
|--|-------------|------------------|
| Время сжатия 1 | 00–99 | 01–99 |
| Время сжатия | 01–99 | 01–99 |
| Время подогрева | 00–60 | 00,0 –99,5 |
| Величина тока предварительного подогрева | 01–99% | 01–99% |
| Время охлаждения 1 | 00–50 | 00–50 |
| Время нарастания тока | 00–29 | 00–25 |
| Время сварки 1 | 01–60 | 00,5–99,5 |
| Величина тока 1 | 01–99% | 10–99% 2,0–36 Ка |
| Количество импульсов | 01–09 | 00–09 |
| Время охлаждения 2 | — | 01–50 |
| Время спада тока | — | 00–25 |
| Время охлаждения 3 | — | 00–50 |
| Время подачи тока после сварки | — | 00,0–99,5 |
| Величина тока после сварки | — | 01–99% |
| Время удержания | 01–99 | 01–99 |
| Время отключения | 00–98 (99*) | 00–98 (99*) |
| Минимальный ток | — | 2,0–36,0 кА |
| Минимальный угол отсечки | — | 001–180° |
| Максимальный ток | — | 2,0–36,0 кА |
| Максимальный угол отсечки | — | 001–180° |

| Параметр | Ед. изм. | 3321 | 3322 | 3323 | 3324 | 3327 | 3328 |
|--|----------|-----------------|-----------|------------------|-----------|------------------|-----------|
| Номинальная мощность при ПВ = 50% | кВА | 16 | 23 | 23 | 23 | 38 | 38 |
| Максимальная мощность при сварке | кВА | 37 | 65 | 63 | 52 | 110 | 92 |
| Максимальный ток короткого замыкания | А | 16.000 | 21.000 | 21.000 | 16.500 | 27.000 | 22.500 |
| Термоток при ПВ = 100% | А | 4.000 | 4.250 | 4.250 | 4.250 | 5.400 | 5.400 |
| Напряжение х. х. во вторичном контуре | В | 2,8 | 3,8 | 3,8 | 3,8 | 5 | 5 |
| *Сетевое напряжение при 50 Гц | В | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Сечение кабеля при длине до 30 м | мм2 | 10 | 16 | 16 | 16 | 25 | 25 |
| Предохранители замедленного действия | А | 32 | 40 | 40 | 40 | 80 | 80 |
| Раствор плеч | мм | 165 | 165 | 120 | 225 | 155 | 280 |
| Минимальный вылет плеч | мм | 190 | 190 | - | 250 | 250 | 250 |
| Максимальное усилие на электродах при 6 бар | даН | 286 | 338 | 300 | 268 | 695 | 695 |
| Рабочий ход | мм | 6+25 | 5 + 20 | 5 + 20 | 6 + 25 | 10 + 26 | 10 + 26 |
| Максимальный ход | мм | 30 + 48 | 28 + 40 | 35 + 50 | 35 + 50 | 45 + 60 | 45 + 60 |
| Максимальный вылет плеч | мм | 650 | 800 | — | 650 | 1030 | 820 |
| Максимальное усилие на электродах | ДаН | 95 | 93 | — | 113 | 156 | 196 |
| Рабочий ход | мм | 18 | + | 72 | 18 | + | 73 |
| Максимальный ход | мм | 90 | + | 140 | 102 | + | 146 |
| Необходимое давление сжатого воздуха | кПа | (бар) | 650 (6,5) | 650 (6,5) | 650 (6,5) | 650 (6,5) | 650 (6,5) |
| Расход воздуха на 1000 точек при давлении 6 бар | Нм3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 7,5 | 7,5 |
| Внутренний Ø шланга для подвода воздуха | мм | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Расход воды при давлении 2,5 бар | л/мин | 7 | 7 | 7 | 7 | 8 | 8 |
| Максимальная толщина листа из мягкой стали при наименьшем вылете плеч | мм | 3+3 | 4+4 | 4+4 | 3,5+3,5 | 5+5 | 5+5 |
| при длине плеч 508 мм | мм | 1,8+1,8 | 3+3 | — | 3+3 | 3,5+3,5 | 3,5+3,5 |
| при наибольшем вылете плеч | мм | 1,2+1,2 | 2+2 | — | 2+2 | 2+2 | 2,5+2,5 |
| Максимальный Ø свариваемых прутков | мм | 10+10 | 14+14 | 14+14 | 12+12 | 16+16 | 16+16 |
| Количество точек в минуту 1+1 класс А | | 66 | 80 | 80 | 80 | 100 | 100 |
| 1,5 + 1,5 класс А | | — | 32 | 32 | 32 | 44 | 44 |
| 2 + 2 класс А | | 14 | 16 | 16 | 16 | 20 | 20 |
| 2,5 + 2,5 класс А | | — | — | — | — | 14 | 14 |
| 3,3 + 3,2 класс В | | — | — | — | — | 8 | 8 |
| Масса нетто, включая кабели, шланги, гироскопический подвесной кронштейн и плечи с минимальным вылетом | кг | 46 | 52 | 53 | 55 | 76 | 78 |
| Упаковка: картонная коробка | мм | 300 x 850 x 550 | | 330 x 1120 x 630 | | 760 x 1050 x 500 | |
| Необх. грузоподъёмность тали-балансира при малом вылете плеч | кг | 50+55 | 55+60 | 55+60 | 60+65 | 80+90 | 80+90 |
| при большом вылете плеч | кг | 55+60 | 65+70 | — | 65+70 | 95+105 | 95+105 |

СТАЦИОНАРНЫЕ МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА TECNA 16 – 25 кВА ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ С НОЖНЫМ И ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИЖАТИЕМ

TECNA серии 4640N -4649N

Стационарные машины точечной сварки TECNA серии 4640N -4649N предназначены для удовлетворения любых потребностей точечной сварки.

Новый прочный и эргономичный каркас разработан инженерами TECNA чтобы облегчить работу оператора.

Блок управления в новых моделях расположен фронтально, чтобы обеспечить возможность оператору контролировать параметры сварочного процесса даже во время рабочего цикла.

Блок контроля давления расположен в верхней части корпуса, и удобен для контроля оператором.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ 4640N -4649N

Плечи, регулируемые по длине обеспечивают большую гибкость в применении.

Хром-медные электро-держатели имеют большой ресурс и отлично работают даже в тяжелых условиях крупных производств. Electroды крепятся перпендикулярно и под углом расширяя возможности машины.

Величина хода электродов легко регулируется.

Покрытый эпоксидной смолой, трансформатор гарантирует высочайшую надёжность.

Водяное охлаждение трансформатора, плечей и электродов обеспечивает стабильность работы даже при очень интенсивной работе;

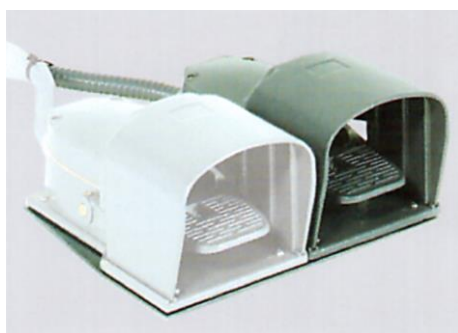
Микропроцессорный блок управления TECNA TE101;

Регулируемая сила прижима электрода;

Микровыключатель запускает цикла сварки при достижении заданной силы прижима. Педаль регулируется по длине, позволяя оператору выбрать оптимальный вылет.

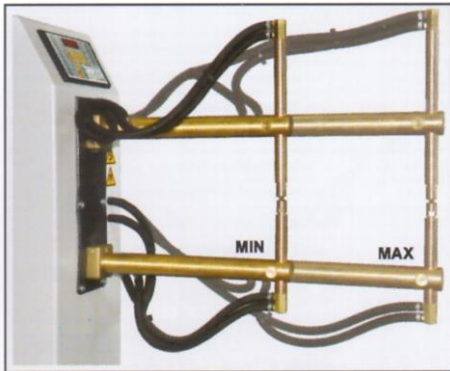


| Пункт | | 4640N | 4641N | 4642N | 4643N | 4644N | 4645N | 4646N | 4647N | 4648N | 4649N |
|--|---------------------|-------|-------|--------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|--------|
| Номинальная мощность при ПВ=50% | кВА | 16 | 20 | 20 | 25 | 25 | 16 | 20 | 20 | 25 | 25 |
| Максимальная мощность сварки | кВА | 35 | 48 | 39 | 68 | 55 | 35 | 48 | 39 | 68 | 55 |
| Напряжение ХХ на вторичной обмотке | V | 3,4 | 4 | 4 | 4,6 | 4,6 | 3,4 | 4 | 4 | 4,6 | 3,4 |
| Максимальный ток короткого замыкания | кА | 12,5 | 14,5 | 12 | 18 | 14,5 | 12,5 | 14,5 | 12 | 18 | 14,5 |
| Максимальный Сварочный ток, алюминиевые сплавы | кА | - | - | - | 16,3 | - | - | - | - | 16,3 | - |
| Максимальный Сварочный ток на сталь | кА | 10 | 11,6 | 9,6 | 14,4 | 11,6 | 10 | 11,6 | 9,6 | 14,4 | 11,6 |
| Тепловой ток ПВ=100% | В | 3300 | 3500 | 3500 | 3800 | 3800 | 3300 | 3500 | 3500 | 3800 | 3800 |
| Напряжение питания 50 Гц * | В | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Сечение кабеля при L=10 м | мм ² | 6 | 10 | 10 | 16 | 16 | 6 | 10 | 10 | 16 | 16 |
| Сечение кабеля при L=30 м | мм ² | 10 | 10 | 10 | 16 | 16 | 10 | 10 | 10 | 16 | 16 |
| Предохранитель (380 В) | А | 32 | 40 | 40 | 50 | 50 | 32 | 40 | 40 | 50 | 50 |
| Мин. вылет плеч | мм | 230 | 230 | 380 | 230 | 380 | 230 | 230 | 380 | 230 | 380 |
| Макс. усилие (6 бар) | даН | 240 | 240 | 150 | 240 | 150 | 240 | 240 | 165 | 240 | 165 |
| Рабочий ход электрода | мм | 8-44 | 8-44 | 10-60 | 8-44 | 10-60 | 8-44 | 8-44 | 10-60 | 8-44 | 10-60 |
| Макс. вылет плеч | мм | 550 | 550 | 700 | 550 | 700 | 550 | 550 | 700 | 550 | 700 |
| Макс. сила прижима (6 бар) | даН | 95 | 95 | 80 | 95 | 80 | 115 | 115 | 90 | 115 | 90 |
| Ход электрода | мм | 15-85 | 15-85 | 15-105 | 15-85 | 15-105 | 15-85 | 15-85 | 15-105 | 15-85 | 15-105 |
| Ток короткого замыкания при макс. вылете | кА | 8,4 | 10 | 8,4 | 13 | 10,5 | 8,4 | 10 | 8,4 | 13 | 10,5 |
| Диаметр плечей | мм | 36 | 40 | 40 | 40 | 40 | 36 | 40 | 40 | 40 | 40 |
| Диаметр держателя электрода | мм | 19 | 22 | 22 | 22 | 22 | 19 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| Стандартный диаметр конуса электрода | мм | 12,6 | 14,8 | 14,8 | 14,8 | 14,8 | 12,6 | 14,8 | 14,8 | 14,8 | 14,8 |
| Давление сжатого воздуха | | | | | | | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 |
| Расход воздуха на 1000 точек (6 бар) | м ³ /мин | | | | | | 4,3 | 4,3 | 4,3 | 4,3 | 4,3 |
| Расход воды на охлаждение | л/мин | 2,5 | 3 | 3 | 3,7 | 3,7 | 2,5 | 3 | 3 | 3,7 | 3,7 |
| Уровень шума | дБ(А) | < 70 | < 70 | < 70 | < 70 | < 70 | < 70 | < 70 | < 70 | < 70 | < 70 |
| Условия измерения | | | | | | | | | | | |
| рабочий ход | мм | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| время сварки | циклы | 21 | 17 | 26 | 14 | 20 | 21 | 17 | 26 | 14 | 20 |
| Сварочный ток | кА | 9,4 | 11 | 9 | 13,5 | 11 | 9,4 | 11 | 9 | 13,5 | 11 |
| Режим работы | точек/мин | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Вес нетто (приблизительно) | кг | 135 | 143 | 146 | 145 | 148 | 133 | 141 | 144 | 143 | 146 |



Аксессуары по запросу

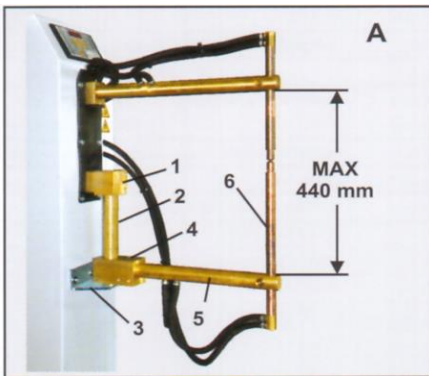
| | | | | | | |
|------|------|------|------|------|------|------|
| | | | | | | |
| | 4726 | 4727 | 4729 | | | |
| Ø | | | | | | |
| 12,7 | 3720 | 3721 | 3722 | 3723 | 3724 | 3725 |
| 14,8 | 3620 | 3621 | 3622 | 3623 | 3624 | 3625 |



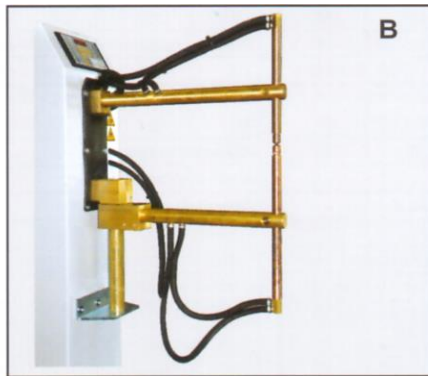
Артикул 70364

Регулируемые плечи, увеличивающие растр, представляют собой комплект из нескольких деталей (1,2,3,4,5,6)

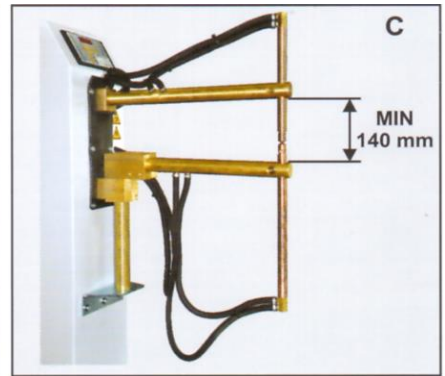
Применяются для машин: 4641N-4649N



Максимальный растр



Среднее положение



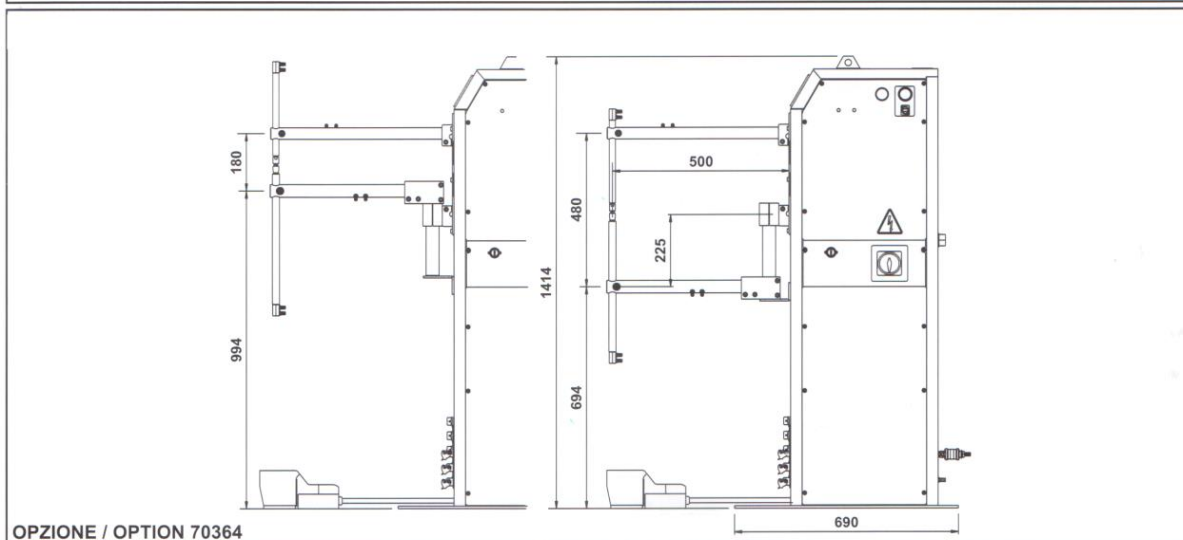
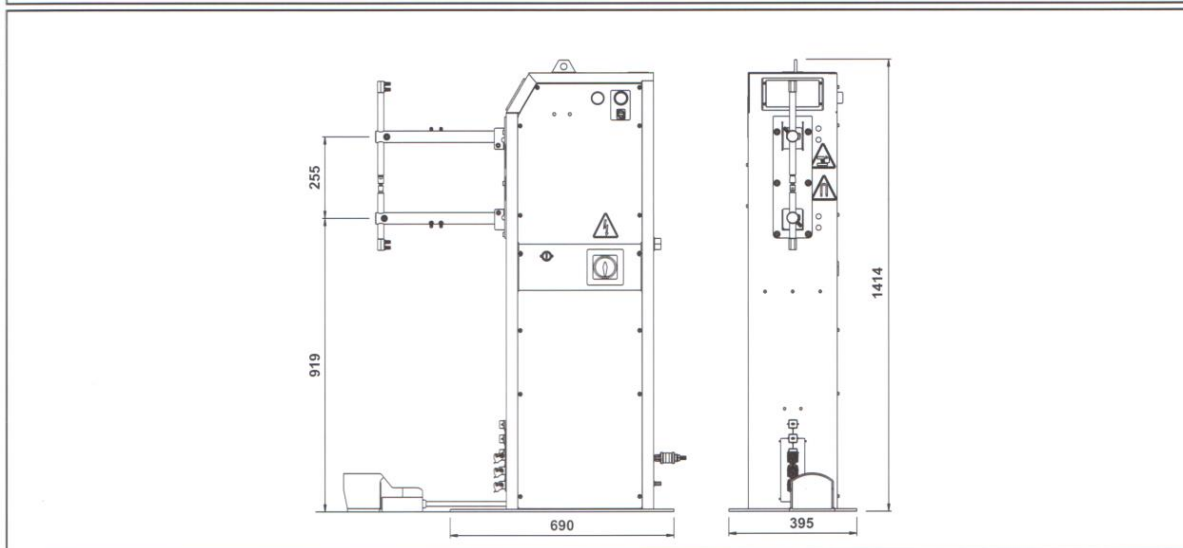
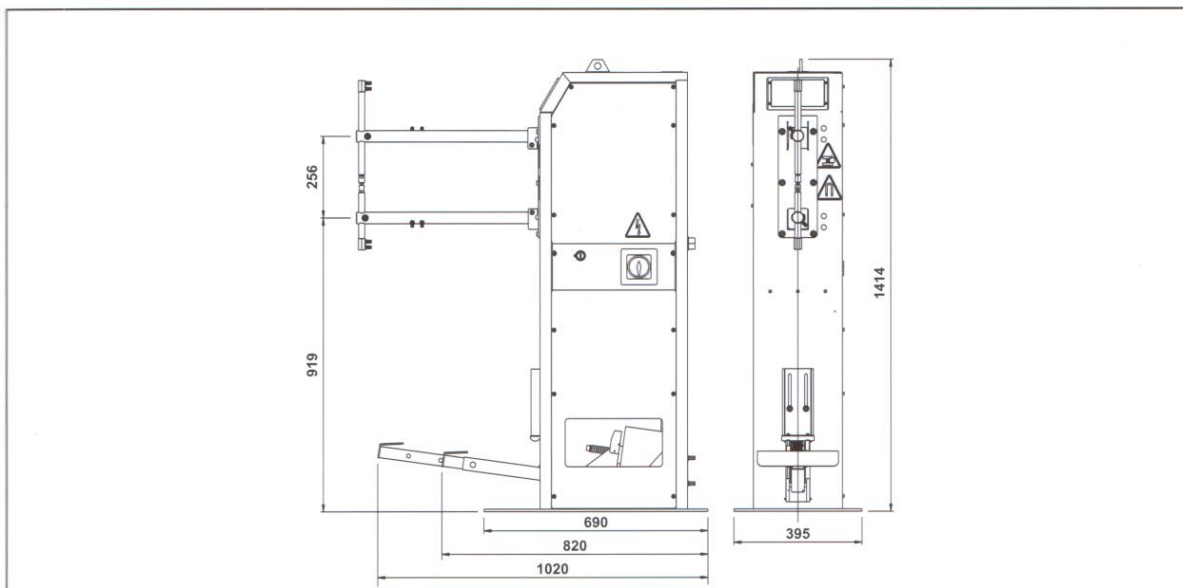
минимальный растр

Основные параметры

| Артикул | Вылет плеч, мм | Толщина лисов, мм | Ø прутков, мм |
|---------|----------------|-------------------|---------------|
| 4640N | 230-550 | 3+3 | 10+10 |
| 4641N | 230-550 | 4+4 | 12+12 |
| 4642N | 380-700 | 3+3 | 10+10 |
| 4643N | 230-550 | 5+5 | 14+14 |
| 4644N | 380-700 | 4+4 | 12+12 |
| 4645N | 230-550 | 3+3 | 10+10 |
| 4646N | 230-550 | 4+4 | 12+12 |
| 4647N | 380-700 | 3+3 | 10+10 |
| 4648N | 230-550 | 5+5 | 14+14 |
| 4649N | 380-700 | 4+4 | 12+12 |

| Мощность | Толщина материала, мм | Вылет плеч, мм | Ø электрода, мм | Время сварки, цикл | Кол-во точек/час |
|----------|-----------------------|----------------|-----------------|--------------------|------------------|
| 16 кВт | 0,8+0,8 | 230 | 5 | 6 | 4000 |
| | 1,5+1,5 | 230 | 5,5 | 14 | 2800 |
| | 2,5+2,5 | 230 | 7,5 | 60 | 600 |
| | 2+2 | 550 | 5 | 55 | 1000 |
| | 1,5+1,5 | 700 | 6 | 50 | 1000 |
| 20 кВт | 10+10 | 230 | 16 | 45 | 700 |
| | 0,8+0,8 | 230 | 4,5 | 5 | 4000 |
| | 1,5+1,5 | 230 | 5,5 | 12 | 3000 |
| | 3+3 | 230 | 8 | 55 | 400 |
| | 1+1 | 550 | 5 | 5 | 4000 |
| | 2+2 | 550 | 7 | 40 | 1200 |
| 25 кВт | 2+2 | 700 | 7 | 50 | 1100 |
| | 0,8+0,8 | 230 | 4,5 | 5 | 4000 |
| | 1,5+1,5 | 230 | 5,5 | 12 | 3000 |
| | 3+3 | 230 | 8 | 55 | 400 |
| | 1+1 | 550 | 5 | 5 | 4000 |
| | 2+2 | 550 | 7 | 40 | 1200 |
| | 2+2 | 700 | 7 | 50 | 1100 |
| | 4+4 | 230 | 11 | 80 | 220 |
| | 6+6 | 550 | 16 | 15 | 4000 |
| | 8+8 | 230 | 16 | 20 | 1600 |
| 12+12 | 230 | 16 | 40 | 500 | |

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ 4640N -4649N



СТАЦИОНАРНЫЕ МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА ТЕСНА 35 – 50 кВА ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ С НОЖНЫМ И ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИЖАТИЕМ

ТЕСНА серии 4640N -4649N

Стационарные машины точечной сварки ТЕСНА серии 4640N -4649N предназначены для удовлетворения любых потребностей точечной сварки.

Новый прочный и эргономичный каркас разработан инженерами ТЕСНА чтобы облегчить работу оператора.

Блок управления в новых моделях расположен фронтально, чтобы обеспечить возможность оператору контролировать параметры сварочного процесса даже во время рабочего цикла.

Блок контроля давления расположен в верхней части корпуса, и удобен для контроля оператором.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ 4640N -4649N

Плечи, регулируемые по длине обеспечивают большую гибкость в применении.

Хром-медные электродо-держатели имеют большой ресурс и отлично работают даже в тяжелых условиях крупных производств. Электроды крепятся перпендикулярно и под углом расширяя возможности машины.

Величина хода электродов легко регулируется.

Покрытый эпоксидной смолой, трансформатор гарантирует высочайшую надёжность.

Водяное охлаждение трансформатора, плечей и электродов обеспечивает стабильность работы даже при очень интенсивной работе;

Микропроцессорный блок управления ТЕСНА TE90;

USB порт для хранения данных.(только с TE550);

Регулируемая сила прижима электрода;

Возможность подюления 2-й педали для использования одновременно 2-ч программ сварки

Микро выключатель запускает цикла сварки при достижении заданной силы прижима. Педаль регулируется по длине, позволяя оператору выбрать оптимальный вылет.

4660N – 4661N – 4662N – 4 663N

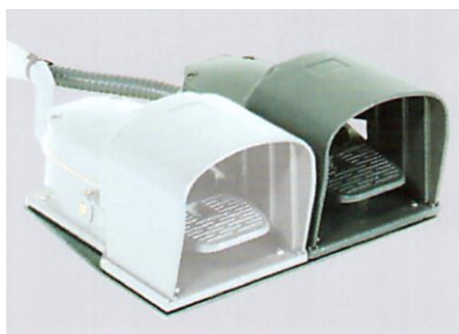


4660N – 4661N – 4662N – 4 663N



| Пункт | | 4660N | 4661N | 4662N | 4663N | 4665N | 4666N | 4667N | 4668N |
|--|---------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Номинальная мощность при ПВ=50% | кВА | 35 | 35 | 50 | 50 | 35 | 50 | 35 | 50 |
| Максимальная мощность сварки | кВА | 75 | 62 | 104 | 82 | 67 | 84 | 64 | 84 |
| Напряжение ХХ на вторичной обмотке | V | 5,4 - 4 | 5,4 - 4 | 6,1 | 6,1 | 5,4 - 4 | 6,1 | 5,4 - 4 | 6,1 |
| Максимальный ток короткого замыкания | кА | 17,5 | 14 | 21 | 16,5 | 15,5 | 17 | 14,5 | 16,5 |
| Тепловой ток ПВ=100% | В | 4500 | 4500 | 5700 | 5700 | 4500 | 5700 | 4500 | 5700 |
| Напряжение питания 50 Гц * | В | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Сечение кабеля при L=30 м | мм ² | 16 | 16 | 35 | 35 | 16 | 35 | 16 | 35 |
| Предохранитель (380 В) | А | 63 | 63 | 100 | 100 | 63 | 100 | 63 | 100 |
| Мин. вылет плеч | мм | 280 | 480 | 280 | 480 | 400 | 400 | 500 | 500 |
| Макс. сила прижима (6 бар) | даН | 425 | 260 | 425 | 260 | 470 | 470 | 300 | 300 |
| Рабочий ход электрода | мм | 5-50 | 5-75 | 5-50 | 5-75 | 5-80 | 5-80 | 5-80 | 5-80 |
| Макс. вылет плеч | мм | 600 | 800 | 600 | 800 | - | - | - | - |
| Макс. сила прижима (6 бар) | даН | 210 | 160 | 210 | 160 | - | - | - | - |
| Ход электрода | мм | 5-95 | 5-120 | 5-95 | 5-120 | - | - | - | - |
| Ток короткого замыкания при макс. вылете | кА | 12,9 | 10,9 | 14,3 | 12,2 | | | | |
| Диаметр плечей | мм | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 |
| Диаметр держателя электрода | мм | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| Стандартный диаметр конуса электрода | мм | 14,8 | 14,8 | 14,8 | 14,8 | 14,8 | 14,8 | 14,8 | 14,8 |
| Давление сжатого воздуха | бар | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 |
| Расход воздуха на 1000 точек (6 бар) | м ³ /мин | 6,2-4,8 | 6,2-4,5 | 6,2-4,8 | 6,2-4,5 | 5,4-1,7 | 5,4-1,7 | 5,4-1,7 | 5,4-1,7 |
| Расход воды на охлаждение | л/мин | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Уровень шума | дБ(А) | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 |
| Условия измерения | | | | | | | | | |
| рабочий ход | мм | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| время сварки | циклы | 14 | 21 | 15 | 24 | 17 | 23 | 20 | 24 |
| Сварочный ток | кА | 13,1 | 10,5 | 16 | 12,4 | 11,6 | 12,6 | 10,9 | 12,4 |
| Режим работы, точек/мин | | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| Вес нетто (приблизительно) | кг | 218 | 223 | 228 | 233 | 220 | 225 | 220 | 225 |

Дополнительная оснастка

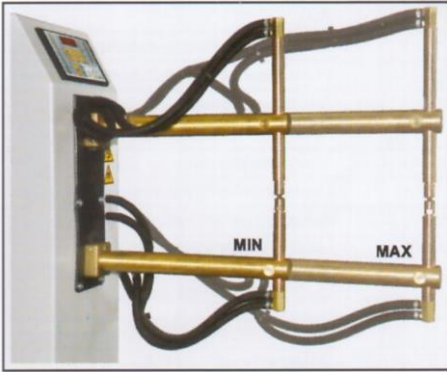


Артикул: 70379

Дополнительная педаль для программы #2

Артикул 50214
Изолированный серийный порт RS 232 позволяет напрямую присоединить принтер или ПК.

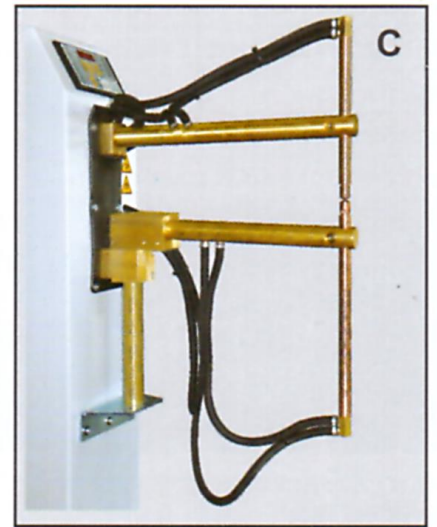
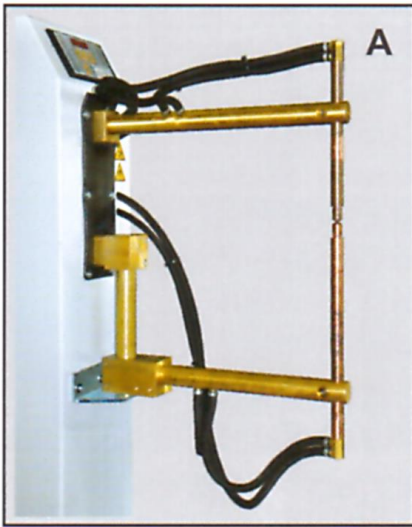




Опция 4638

Регулируемые плечи, увеличивающие растр, представляют собой комплект из нескольких деталей (1,2,3,4,5,6)

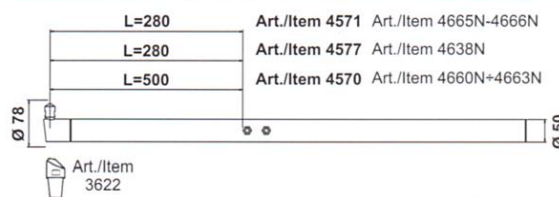
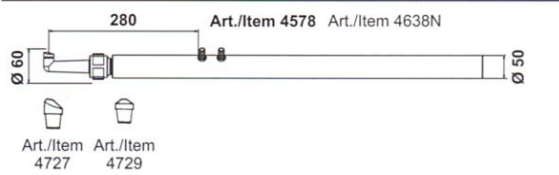
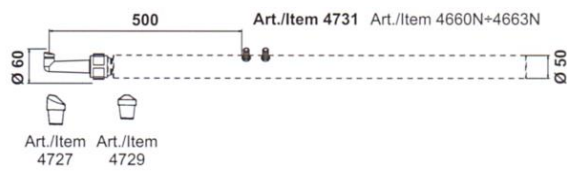
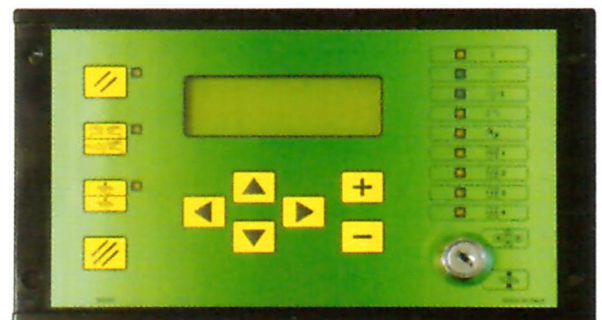
Применяются для машин: 4660N-4668N



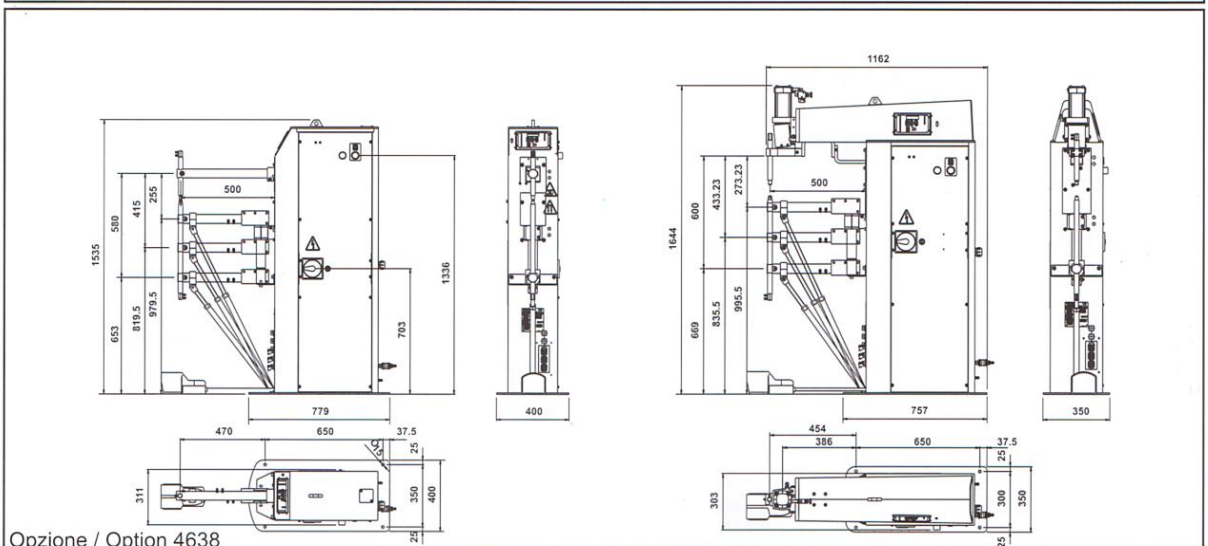
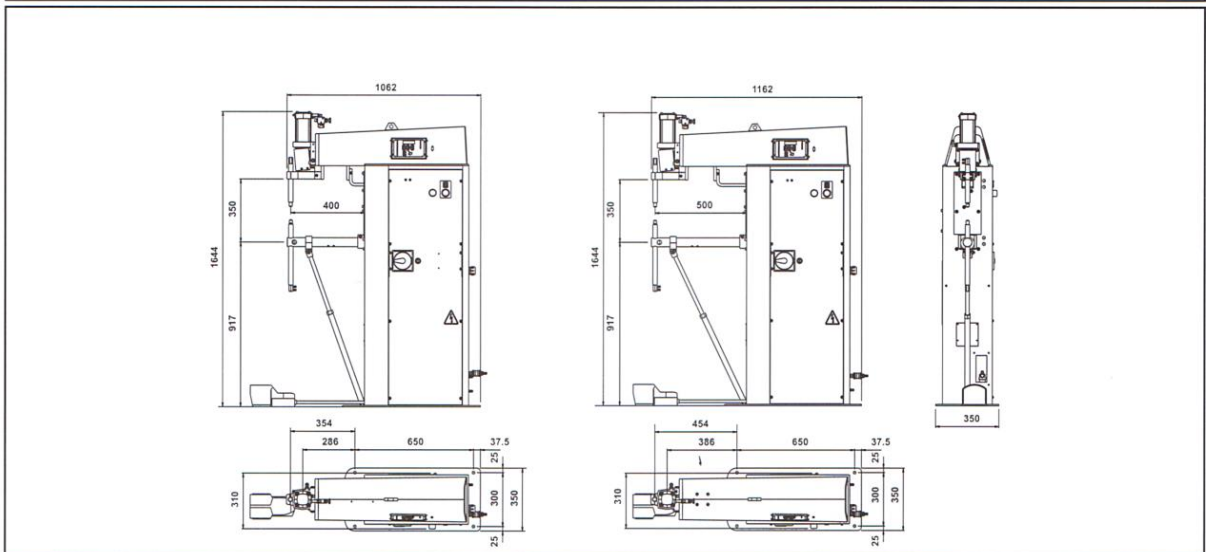
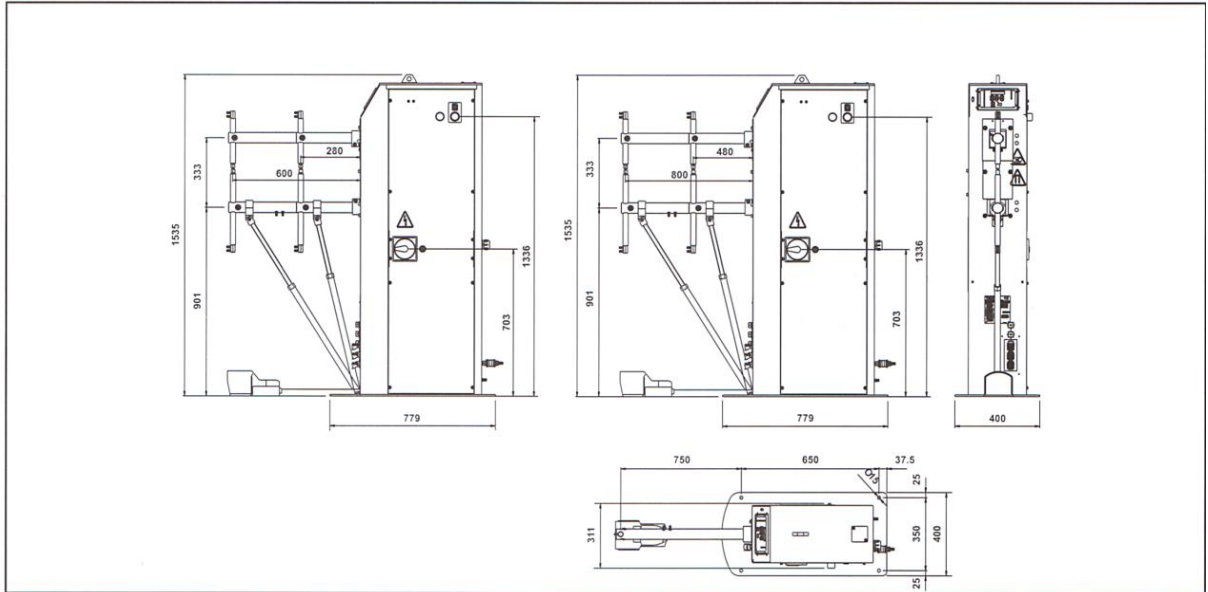
Блок управления TE101



Блок управления 550



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ 4660N -4668N



СТАЦИОНАРНЫЕ МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА ТЕСНА 16 – 50 кВА

ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

НАСТОЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

2101N – 2103N



2121 - 2126



2131 - 2144



Машины ТЕСНА серии 2101N – 2144N

Настольные машины точечной сварки ТЕСНА серии 2101N – 2144N предназначены для удовлетворения любых потребностей точечной сварки.

Новый прочный и эргономичный каркас разработан инженерами ТЕСНА чтобы облегчить работу оператора.

Блок контроля давления расположен в верхней части корпуса, и удобен для контроля оператором.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ 2101 -2144N

Встроенный блок подготовки воздуха.

Хромированный шток цилиндра для тяжелых режимов работы и длительного срока службы снабжен устройством для предотвращения вращения.

Водоохлаждаемые трансформатор, электрод-держатели и электроды; обмотки трансформатор защищены покрытием из эпоксидной смолы.

Установки 2101N и 2103N с микропроцессорным блоком управления TE550 постоянного тока.

Установка 2102N: TE91 микропроцессорный блок управления.

Двухступенчатая электрическая педаль для зажима и сварки частей только если правильно расположить ее.

| Пункт | | 2131 | 2132 | 2133 | 2134 | 2135 | 2136 | 2141 | 2142 | 2143 | 2144 |
|---|-----------|-------|------|-------|------|------|------|------|------|------|------|
| Номинальная мощность при ПВ=50% | кВА | 63 | 63 | 80 | 80 | 100 | 100 | 125 | 125 | 150 | 150 |
| Максимальная мощность сварки | кВА | 195 | 230 | 255 | 295 | 355 | 405 | 405 | 465 | 465 | 535 |
| Максимальный ток короткого замыкания | кА | 34 | 40 | 38 | 44 | 44 | 50 | 48 | 55 | 50 | 58 |
| Максимальный ток по алюминию | кА | 42277 | 36,4 | 34,5 | 40 | 40 | 45,5 | 43,6 | 50 | 45,5 | 52,7 |
| Максимальный ток по стали | кА | 42062 | 32 | 42124 | 35,2 | 35,2 | 40 | 38,4 | 44 | 40 | 46,4 |
| Тепловой ток при ПВ=100% | А | 6200 | 6200 | 6800 | 6800 | 7000 | 7000 | 8400 | 8400 | 9200 | 9200 |
| Напряжение ХХ на вторичной обмотке | В | 7,1 | 7,1 | 8,3 | 8,3 | 10 | 10 | 10,5 | 10,5 | 11,5 | 11,5 |
| | В | 6,3 | 6,3 | 7,5 | 7,5 | 9 | 9 | 9 | 9 | 10,2 | 10,2 |
| | В | 5,6 | 5,6 | 6,7 | 6,7 | 8 | 8 | 8 | 8 | 9 | 9 |
| | В | 5 | 5 | 6,1 | 6,1 | 7,1 | 7,1 | 7,3 | 7,3 | - | - |
| Напряжение питания | В | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Сечение кабеля при L=30 м | мм2 | 50 | 50 | 70 | 70 | 95 | 95 | 2x50 | 2x50 | 2x70 | 2x70 |
| Предохранитель (380 В) | А | 125 | 125 | 160 | 160 | 200 | 200 | 250 | 250 | 315 | 315 |
| Минимальный растр | мм | 160 | 146 | 160 | 146 | 160 | 146 | 160 | 146 | 160 | 146 |
| Максимальный растр | мм | 360 | 313 | 360 | 313 | 360 | 313 | 360 | 313 | 360 | 313 |
| Глубина L | мм | 280 | - | 280 | - | 280 | - | 280 | - | 280 | - |
| Глубина D | мм | - | 230 | - | 230 | - | 230 | - | 230 | - | 230 |
| Макс. сила прижима (6 бар) | даН | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 | 736 |
| Ход электрода макс | мм | - | 1242 | - | 1242 | - | 1242 | - | 1242 | - | 1242 |
| Двойной ход - стандарт | мм | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| | | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 | 0-80 |
| Давление сжатого воздуха | бар | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 6,5 |
| Расход воздуха на 1000 точек (6 бар) | | | | | | | | | | | |
| при ходе 20 мм | Нм3 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 | 4,6 |
| при макммимальном ходе | Нм3 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 | 15,4 |
| | | - | 9,4 | - | 9,4 | - | 9,4 | - | 9,4 | - | 9,4 |
| | | - | 21,7 | - | 21,7 | - | 21,7 | - | 21,7 | - | 21,7 |
| Внутренний Ф шланга для подвода воздуха | мм | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| Расход воды при давлении 2,5 бар | л/мин | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| Уровень шума выхода воздуха | дБ(А) | 72 | < 70 | 74 | < 70 | 74 | < 70 | 75 | < 70 | 75 | < 70 |
| Условия измерения | | | | | | | | | | | |
| рабочий ход | мм | 20 | 50 | 20 | 50 | 20 | 50 | 20 | 50 | 20 | 50 |
| время сварки | циклы | 7 | 12 | 7 | 12 | 5 | 10 | 6 | 11 | 7 | 13 |
| Сварочный ток | кА | 25,5 | 30 | 28,5 | 33 | 33 | 37,5 | 37 | 42 | 37 | 43 |
| Режим работы, | точек/мин | 15 | 6 | 15 | 6 | 15 | 6 | 15 | 6 | 15 | 6 |
| Вес нетто (приблизительно) | кг | 295 | 315 | 305 | 325 | 340 | 360 | 350 | 370 | 365 | 375 |
| | | 63 | 63 | 80 | 80 | 100 | 100 | 125 | 125 | 150 | 150 |

БАЛАНСИРЫ ПРУЖИННЫЕ

TECNA

0,2 ÷ 180 кг





Компания TECNA общепризнанный лидер в производстве высококачественных надёжных балансиров.

Широчайший модельный ряд позволяет применять их в самых разных отраслях промышленности для работы как с лёгким такии с тяжёлым инструментом.

Диапазон нагрузки выпускаемых моделей от 0,2 тдо 180 кг при дине троса до 3-х метров.

Проверенная временем надёжность и долговечность балансиров позволяют с успехом применять их на конвейерной сборке, где высочайшие нагрузки и постоянный режим работы.

Балансиры пружинные идеально подходят для подвешивания сварочных клещей, тяжёлых пневматических гайковёртов.

При использовании с пневматическим инструментом, применение балансиров уменьшает износ пневмошлангов и уменьшает риск травм при работе.

Балансиры с маркировкой АTEX пригодны для применения во взрывоопасных помещениях.



| Артикул | Масса груза, кг | Масса, кг | Длина троса, м | Материал троса | Материал корпуса |
|---------|-----------------|-----------|----------------|----------------|------------------|
| 9300 | 0,2±0,5 | 0,43 | 1600 | Нерж. сталь | Нейлон |
| 9301 | 0,4±1 | 0,46 | 1600 | Нерж. сталь | Нейлон |
| 9302 | 1±2 | 0,49 | 1600 | Нерж. сталь | Нейлон |
| 9303 | 2±3 | 0,64 | 1600 | Нерж. сталь | Нейлон |
| 9311 | 0,4±1 | 0,57 | 1600 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9312 | 1±2 | 0,6 | 1600 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9313 | 2±3 | 0,74 | 1600 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9300NY | 0,2±0,5 | 0,4 | 1600 | Полипропилен | Нейлон |
| 9301NY | 0,4±1 | 0,5 | 1600 | Полипропилен | Нейлон |
| 9302NY | 1±2 | 0,6 | 1600 | Полипропилен | Нейлон |
| 9303NY | 2±3 | 0,7 | 1600 | Полипропилен | Нейлон |
| 9311NY | 0,4±1 | 0,55 | 1600 | Полипропилен | Алюминий |
| 9312NY | 1±2 | 0,6 | 1600 | Полипропилен | Алюминий |
| 9313NY | 2±3 | 0,75 | 1600 | Полипропилен | Алюминий |
| 9320 | 1±2,5 | 1,67 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9321 | 2±4 | 1,9 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9322 | 4±6 | 1,98 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9323 | 6±8 | 2,28 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9336 | 2±4 | 3,14 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9337 | 4±6 | 3,3 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9338 | 6±8 | 3,36 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9339 | 8±10 | 3,43 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9340 | 10±14 | 3,58 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9346 | 2±4 | 3,14 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9347 | 4±6 | 3,32 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9348 | 6±8 | 3,38 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9349 | 8±10 | 3,48 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9350 | 10±14 | 3,62 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9336NY | 2±4 | 3,14 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9337NY | 4±6 | 3,3 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9338NY | 6±8 | 3,36 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9339NY | 8±10 | 3,43 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9340NY | 10±14 | 3,58 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9346NY | 2±4 | 3,14 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9347NY | 4±6 | 3,32 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9348NY | 6±8 | 3,38 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9349NY | 8±10 | 3,48 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9350NY | 10±14 | 3,62 | 2500 | Дупеета | Алюминий |
| 9336 | 2±4 | 3,14 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9337 | 4±6 | 3,3 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9338 | 6±8 | 3,36 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9339 | 8±10 | 3,43 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9340 | 10±14 | 3,58 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9346 | 2±4 | 3,14 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9347 | 4±6 | 3,32 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9348 | 6±8 | 3,38 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9349 | 8±10 | 3,48 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9350 | 10±14 | 3,62 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9354 | 4±7 | 4,94 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9355 | 7±10 | 5,3 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9356 | 10±14 | 5,67 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9357 | 14±18 | 6,26 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9358 | 18±22 | 5,89 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9359 | 22±25 | 6,53 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9354G | 4±7 | 5,58 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9355G | 7±10 | 5,93 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9356G | 10±14 | 6,31 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9357G | 14±18 | 6,9 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9358G | 18±22 | 6,53 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9359G | 22±25 | 7,17 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9361 | 10±15 | 8,73 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9362 | 15±20 | 9,01 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9363 | 20±25 | 9,29 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9364 | 25±30 | 10,14 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9365 | 30±35 | 10,14 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9366 | 35±45 | 11,03 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9367 | 45±55 | 11,03 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9368 | 55±65 | 11,87 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9369 | 65±75 | 12,67 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9370 | 75±90 | 15,65 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9371 | 90±105 | 16,58 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9361G | 10±15 | 9,88 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9362G | 15±20 | 10,17 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9363G | 20±25 | 10,45 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9364G | 25±30 | 11,29 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9365G | 30±35 | 11,29 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9366G | 35±45 | 12,18 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9367G | 45±55 | 12,18 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9368G | 55±65 | 13,02 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9369G | 65±75 | 13,82 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9370G | 75±90 | 16,8 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9371G | 90±105 | 17,74 | 2000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |

| Артикул | Масса груза, кг | Масса, кг | Длина троса, м | Материал троса | Материал корпуса |
|---------|-----------------|-----------|----------------|----------------|------------------|
| 9401 | 15±20 | 19,67 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9402 | 20±30 | 21,11 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9403 | 30±40 | 21,11 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9404 | 40±50 | 22,03 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9405 | 50±60 | 23,07 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9431 | 15±20 | 19,67 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9432 | 20±25 | 19,67 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9433 | 25±35 | 21,11 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9401G | 15±20 | 20,75 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9402G | 20±30 | 22,19 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9403G | 30±40 | 22,19 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9404G | 40±50 | 23,12 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9405G | 50±60 | 24,15 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9431G | 15±20 | 20,75 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9432G | 20±25 | 20,75 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9433G | 25±35 | 22,19 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9411 | 60±70 | 25,56 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9412 | 70±80 | 26,75 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9413 | 80±90 | 27,9 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9414 | 90±100 | 28,46 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9434 | 35±45 | 24,46 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9435 | 40±50 | 23,65 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9436 | 50±60 | 24,69 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9441 | 60±70 | 25,56 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9442 | 70±80 | 26,75 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9443 | 80±90 | 27,9 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9444 | 80±100 | 28,46 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9411G | 60±70 | 26,79 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9412G | 70±80 | 27,98 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9413G | 80±90 | 29,13 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9414G | 90±100 | 29,69 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9434G | 35±45 | 25,69 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9435G | 40±50 | 24,88 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9436G | 50±60 | 25,91 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9441G | 60±70 | 26,79 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9442G | 70±80 | 27,98 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9443G | 80±90 | 29,13 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9444G | 80±100 | 29,69 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9422 | 100±120 | 36,61 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9423 | 120±140 | 38,51 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9424 | 130±150 | 38,83 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9425 | 140±160 | 40,9 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9426 | 160±180 | 43,2 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9451 | 100±115 | 36,61 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9452 | 115±130 | 36,77 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9453 | 130±140 | 38,51 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9454 | 140±150 | 38,83 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9455 | 150±160 | 40,9 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9456 | 160±180 | 43,2 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9422G | 100±120 | 37,83 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9423G | 120±140 | 39,74 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9424G | 130±150 | 40,06 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9425G | 140±160 | 42,13 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9426G | 160±180 | 44,43 | 2500 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9451G | 100±115 | 37,83 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9452G | 115±130 | 37,99 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9453G | 130±140 | 39,74 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9454G | 140±150 | 40,06 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9455G | 150±160 | 42,13 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9456G | 160±180 | 44,43 | 3000 | Нерж. сталь | Алюминий+Резина |
| 9502 | 20±30 | 12,6 | 2100 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9503 | 30±40 | 15,2 | 2100 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9504 | 40±50 | 15,5 | 2100 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9505 | 50±60 | 16,7 | 2100 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9506 | 60±70 | 15,5 | 2100 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9507 | 70±80 | 17,7 | 2100 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9508 | 80±90 | 16,2 | 2100 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9509 | 90±100 | 16,8 | 2100 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9520 | 12±20 | 12,8 | 2700 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9521 | 20±30 | 12,6 | 2700 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9522 | 30±40 | 15,8 | 2700 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9523 | 40±50 | 15,4 | 2700 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9524 | 50±60 | 16,6 | 2700 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9525 | 60±70 | 15,7 | 2700 | Нерж. сталь | Алюминий |
| 9200 | 0,4±0,8 | 1,35 | 1350 | Полиуретан | Алюминий |
| 9201 | 0,75±1,5 | 1,35 | 1350 | Полиуретан | Алюминий |
| 9202 | 1,2±2,5 | 1,35 | 1350 | Полиуретан | Алюминий |
| 9203 | 3±5 | 1,35 | 900 | Полиуретан | Алюминий |

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