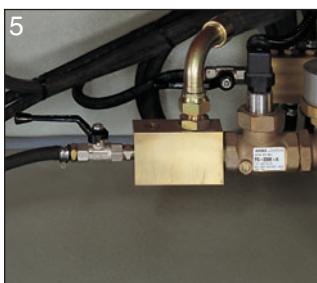
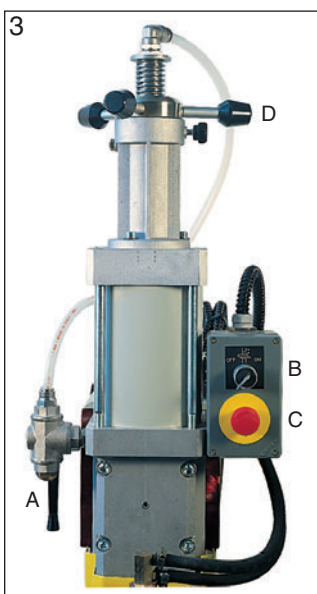
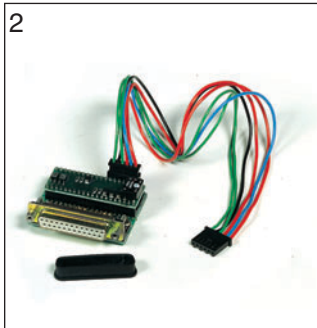


TECNA[®]

Via Grieco, 25/27 - 40024 Castel San Pietro Terme - (BO) - ITALY
Tel. +39-051-6954411 - Telefax +39-051-6954490
<http://www.tecna.net>

SALDATRICI A RESISTENZA TRIFASI A CORRENTE CONTINUA A PUNTI E PROIEZIONI 100÷630 kVA
THREEPHASE SPOT AND PROJECTION WELDING MACHINES, DIRECT CURRENT 100÷630 kVA
SOUDEUSES TRIPHASEES, PAR POINTS ET PAR BOSSAGES, A COURANT CONTINU 100÷630 kVA
DREIPHASEN-GLEICHSTROM-PUNKT/BUCKEL-WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN 100÷630 kVA
MAQUINAS DE SOLDADURA TRIFASICAS A PUNTOS Y PROYECCION A CORRIENTE CONTINUA 100÷630 kVA





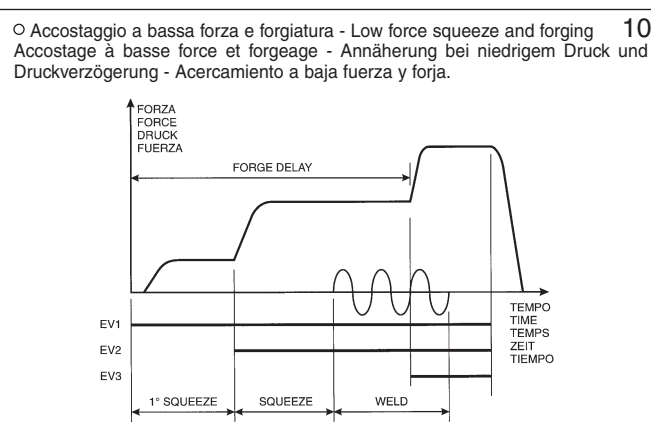
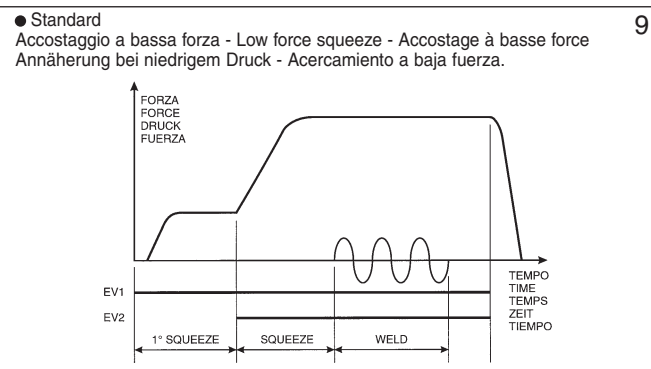
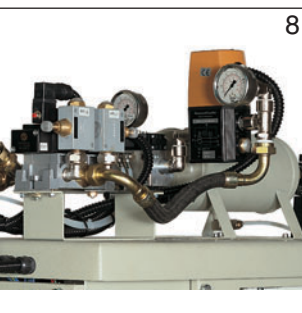
○
Selettore rotativo per il richiamo dei programmi di saldatura
Rotary selector for recalling the welding programs.
Sélecteur rotatif pour rappeler les programmes de soudage.
DrehSchalter zum Abruf der Schweissprogramme.
Selector rotativo para el reclamo de los programas de soldadura.

○
Interfaccia seriale isolata RS232, permette la connessione con una stampante seriale o un personal computer.
Insulated serial interface RS232, enabling the connection with a serial printer or a personal computer.
Interface sérielle RS232 isolée pour la connexion d'une imprimante sérielle ou d'un micro ordinateur.
Serielle isolierte Schnittstelle RS232, ermöglicht den Anschluss an einen Drucker oder PC.
Interfase serie aislada RS232, para permitir conectar una impresora serie o un PC.

● Standard
A) Discesa della testa senza pressione
Head descent without pressure
Descente de la tête sans pression
Zylinderabsenken ohne Druck
Descenso del cabezal sin presión
B) Doppia corsa elettrica con comando a chiave
Electric double stroke with key control
Double course électrique avec commande à clef
Doppelhub elektrisch, mit Schlüsselschalter einstellbar
Doble carrera con mando a llave
C) Pulsante di emergenza per l'arresto immediato della macchina.
Emergency push-button to immediately stop the welder.
Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
Not-Aus-Schalter zum sofortigen Stop der Maschine.
Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.
D) Regolazione corsa
Stroke adjustment
Reglage course
Einstellung Hub
Regulación carrera

○
Cilindro con stelo prismatico in acciaio temperato e guida a rulli.
Prismatic stem cylinder in tempered steel and roller guide.
Vérin avec tige prismatique en acier trempé et guide à roulements.
Zylinder mit prismatischem Schaft aus gehärtetem Stahl und Rollenführung.
Cilindro con eje prismático en acero templado y guía a rodillos.

●
Valvola per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento a macchina spenta.
Valve to stop the water cooling when the machine is off.
Vanne pour arrêter la circulation de l'eau de refroidissement lorsque la machine n'est pas sous tension.
Magnetventil zum Abschalten des Kühlwassers bei nichtbenützter Maschine.
Válvula para cortar la circulación de agua cuando la máquina está apagada.



I**CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA SALDATRICE**

- Saldatrici trifasi a corrente continua che offrono i seguenti vantaggi:
 - Fattore di potenza elevato.
 - Carico ridotto sulla linea di alimentazione.
 - Ripartizione equilibrata del carico sulle tre fasi.
 - Ridotta influenza dei materiali magnetici tra i bracci sulla corrente di saldatura.
 - Costi di installazione ridotti.
- Controlli con lettura diretta della corrente di saldatura.
- Raddrizzatore al silicio esafase con dispositivo per la verifica del corretto serraggio dei diodi.
- Protezione dei diodi da sovratensioni e sovratemperature.
- Comando sincrono con SCR isolati dall'acqua di raffreddamento e termostato di protezione.
- Comando a due mani con timer per la massima sicurezza e selettore a chiave asportabile previsto per tutti i modelli. I pulsanti del bicomando sono forniti di serie solo nelle saldatrici a proiezione, a richiesta sulle saldatrici a punti.
- Pedale elettrico a due stadi che consente di serrare i pezzi e saldarli solo se correttamente posizionati.
- Predisposizione per il collegamento di un pedale elettrico aggiuntivo a due stadi per la saldatura col richiamo diretto del programma di saldatura n.2 (escluse le macchine dotate del richiamo a selettore rotativo).
- Pulsante di emergenza per arresto immediato della macchina.
- Protezione con interruttore magnetotermico.
- Trasformatori, piastre, portaelettrodi ed elettrodi raffreddati ad acqua, avvolgimenti incapsulati in resina.
- Cilindri pneumatici con canna in acciaio cromato e guarnizioni a basso attrito che non necessitano di lubrificazione. Doppia corsa regolabile a volantino con comando a chiave, steli a guida cilindrica con dispositivo antirotazione registrabile, guide di precisione prismatiche a rulli.
- Ciclo pneumatico complesso dotato di accostaggio degli elettrodi a bassa forza. Programma di pressione a richiesta.
- Gruppo filtro dell'aria compressa e serbatoio compresi nella macchina. Sezionatore dell'alimentazione aria compressa.
- Discesa degli elettrodi senza pressione per manutenzione e messa a punto.
- Flussostato che impedisce la saldatura se non circola acqua (funziona sia con raffreddamento a circuito chiuso che con acqua a perdere).

F**CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA SOUDEUSE**

- Soudeuses triphasées à courant continu qui offrent les avantages suivants:
 - Facteur de puissance élevé.
 - Charge réduite sur la ligne d'alimentation.
 - Répartition équilibrée de la charge sur les trois phases.
 - Réduite influence des matériels magnétiques entre les bras, sur le courant de soudage.
 - Coûts d'installation réduits
- Contrôles de soudage avec lecture directe du courant de soudage.
- Redresseur hexaphasé au silicium avec dispositif pour vérifier le serrage correcte des diodes.
- Protection des diodes contre les surtensions et les surchauffes.
- Commande synchrone avec SCR isolés de l'eau de refroidissement et thermostat de protection.
- Commande à deux mains avec timer pour toute sécurité et sélecteur à clef que l'on peut emporter, prévu pour tous les modèles. Les boutons de la bicommande sont fournis de série seulement sur les soudeuses par bossages, sur demande sur les soudeuses par points.
- Pédale électrique à deux étages qui permet de serrer les pièces et de les souder uniquement si elles sont correctement positionnées.
- Predisposition à la connexion avec pédale électrique supplémentaire à deux étages pour le soudage, avec le rappel direct du programme de soudage n. 2 (à l'exclusion des machines avec le rappel par sélecteur rotatif).
- Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
- Protection avec disjoncteur magnéto-thermique.
- Transformateurs, plateaux, porte-électrodes et électrodes refroidis à l'eau; enroulements revêtus de résine.
- Vérins pneumatiques avec tige en acier chromé et joints à bas frottement qui ne nécessitent pas de lubrification. Double course réglable commandée par clef; tiges à guide cylindrique avec dispositif antirotation réglable; guides de précision prismatiques à rouleaux.
- Cycle pneumatique complexe avec accostage des électrodes à basse force. Programme de pression sur demande.
- Groupe filtre pour l'air comprimé et réservoir inclus dans la machine. Disjoncteur de l'alimentation de l'air comprimé.
- Descente des électrodes sans pression pour entretien et mise à point.
- Fluxostat qui arrête le fonctionnement de la soudeuse si l'eau de refroidissement ne circule pas. (Il fonction avec eau perdue et en circuit fermé).

GB**MAIN WELDER FEATURES**

- DC Threephase welding machines, offering the following additional features:
 - High power factor
 - Reduced load on plant primary electrical service.
 - Balanced load distribution on the three phases.
 - Reduced effect of magnetic materials between arms on the welding current.
 - Reduced installation costs.
- Welding control units with welding current direct reading.
- Six-phase silicon rectifier with device to check the diodes proper clamping.
- Protection of the diodes against excess voltages, and temperature.
- Synchronous SCR contactor insulated from the cooling water circuit with protection thermostat.
- Standard on all models: two-hand safety control with timer assuring the best safety, and removable key selector. The two-hand control push-buttons are standard on projection welders only (they are available on request on spot welders).
- Two-stage electric foot control for clamping and welding pieces only if correctly positioned.
- Preconnected for additional double stage electric foot control for the direct recalling of welding program No.2 (not on units equipped with rotary selector recall).
- Emergency push-button to stop the machine immediately.
- Protection with automatic circuit breaker.
- Water-cooled transformer, plates, electrode-holders and electrodes; transformer with epoxy resin coated windings.
- Pneumatic cylinders with chrome plated stem and low friction seals which do not need lubrication. Adjustable double stroke with key control, cylindrical guided stems with adjustable anti-rotation device, prismatic precision roller guides.
- Complex pneumatic cycle, with electrode low pressure squeeze. Pressure program on demand.
- Built-in compressed air filter unit and tank. Compressed air disconnecting device.
- Electrodes descent without pressure for both maintenance and set-up.
- Flow-switch which stops the machine if the cooling water does not flow (it works with either city water or recirculating water).

DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - FEATURES AND TECHNICAL DATA - DONNE

Potenza nominale al 50%	Nominal power at 50%	kVA	100	160	250	360	480	
Struttura	Frame		A - B	A - B	A - B - C	C - D	C - D	
Saldatrice a punti	Spot welder		•	•	•			
Saldatrice a proiezione	Projection welder		•	•	•	•	•	
Potenza massima di saldatura	Maximum welding power	*kVA	450	700	1090	1800	1900	
Corrente di corto circuito	Short circuit current	*kA	60	90	106	150	190	
Max. corrente di saldatura su acciaio	Max. welding current on steel	*kA	48	72	85	120	150	
Corrente termica 100%	Thermal current 100%	kA	11	13	15	18	24	
Tensione secondaria a vuoto	No load secondary voltage	V	6.3 5.5	7.3 6.3 5.9	8.8 8 7.1	10 8.6 7.4 6.4	9.5 8.4 7.6 6.8	
Tensione di alimentazione 50Hz **	Supply voltage 50Hz **	**V	400	400	400	400	400	
Sezione cavi L=30 m	Cables section L=30 m	mm ²	50	75	120	2 x 120	3 x 95	
Fusibili ritardati	Delayed fuses	A	125	200	250	400	630	
Cilindro	Cylinder	N° daN	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	
Raffreddamento ad acqua ø tubo alimentazione	Water cooling ø supply hose	l/min mm	10 25	14 25	16 25	25 25	30 25	
Alimentazione aria compressa ø tubo	Compressed air supply ø hose	bar mm	6.5 25	6.5 25	6.5 25	6.5 25	6.5 25	

* Valori soggetti a variazioni in funzione della struttura e delle lunghezze L e D / Values subject to variations according to frame and L and D lengths / Valeurs sujettes à la variation en fonction du bâti et des longueurs L et D / Änderung der Werte je nach Gehäuse und Längen L und D / Valores sujetos a variaciones según la estructura y las longitudes L y D.

** Altre tensioni e frequenze a richiesta / Different voltages and frequencies on demand / Voltages et tensions différentes sur demande / Andere Spannungen und Frequenzen auf Anfrage / Otras tensiones y frecuencias bajo demanda.

D BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- DC-Dreiphasen-Schweißmaschinen bieten gegenüber konventioneller Schweißmaschinen folgende Vorteile:
 - hoher Leistungsfaktor
 - geringe Netzbelastung, niedrige Absicherung
 - gleichmässige Verteilung der Belastung auf den drei Phasen
 - geringer Einfluss der magnetischen Materiale auf den Schweißstrom zwischen den Armen
 - geringe Installationskosten.
- Steuerungen mit direkter Anzeige des Schweißstroms
- Sechspannen-Gleichrichter mit Testsystem zur Kontrolle der Diodenklemmung
- Diodenschutz bei Überspannung und Übertemperatur
- Synchrone Schweißzeitregulierung mittels wassergekühlten isolierten Leistungsteilen, mit Schutzthermostat
- Zweihandauslösung mit Timer für max. Betriebssicherheit (nur Buckelschweißmaschinen / Option auf Punktschweißmaschinen). Schlüsselschalter auf allen Maschinentypen.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter: Aufsetzen-Schweißen
- Vorrichtung für Anschluss eines zusätzlichen, zweiten elektrischen zweistufigen Fusschalters zur Schweißung mit direktem Abruf des 2. Schweißprogramms (nicht auf Maschinen mit Abruf durch Drehschalter).
- Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine
- FI-Schutzschalter
- Transformatoren, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxydharz.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für Langzeitproduktionsschweißungen, mit reibungs- und schmierungsfreien Dichtungen, Doppelhub über Handrad einstellbar mit Schlüsselschalter, Schaft mit Zylinderführung mit einstellbarer Verdrehvorrichtung, prismatische Präzisions-Rollenführung.
- Pneumatik-Zyklus zum Aufsetzen der Elektroden mit niedrigem Druck, Druckprogramm auf Anfrage.
- Druckluftreduzierventil und Druckluftbehälter eingebaut. Trennschalter für Druckluftanschluss.
- Aufsetzen der Elektrode ohne Druck zum Ausrichten und für Wartungsarbeiten.
- Druckflussschalter für Kühlwasser: verhindert die Schweißung, wenn kein Wasser zirkuliert (funktioniert sowohl bei geschlossenem Kühlwasserkreislauf als auch bei Durchlaufwasserkühlung).

E CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MAQUINA

- Máquinas de soldadura trifásicas a corriente continua, ofrecen las siguientes ventajas:
 - Alto factor de potencia.
 - Carga reducida en la red de alimentación.
 - Repartición equilibrada de la carga en las tres fases.
 - Reducida influencia de los materiales magnéticos entre los brazos sobre la corriente de soldadura.
 - Costos de instalación reducidos.
- Controles de soldadura con lectura directa de la corriente de soldadura.
- Rectificador en silicio exafásico con dispositivo para verificar el correcto apriete de los diodos.
- Protección de los diodos de sobretensiones y sobretemperaturas.
- Mando síncrono, con tiristores aislados del agua de refrigeración y termostato de protección.
- Mando bimanual temporizado para máxima seguridad y selector con llave extraíble previsto en todos los modelos. Los pulsadores del mando bimanual se suministran solo en las prensas de soldar a proyección, y solo bajo demanda en la máquina a puntos.
- Pedal eléctrico a dos estadios permite cerrar las piezas y soldarlas solo si están en posición correcta.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo del programa de soldadura n° 2 (excluyendo las máquinas dotadas del reclamo con selector rotativo).
- Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.
- Protección con interruptor magneto-térmico.
- Transformadores, mesas, portaelectrodos y electrodos refrigerados por agua; bobinados encapsulados en resina.
- Cilindros neumáticos con eje en acero cromado duro y guarniciones a baja fricción que no necesitan lubricación. Doble carrera registrable con volante mandado a llave, ejes con guía cilíndrica y dispositivo antirrotación registrable, guías de precisión prismáticas con rodillos.
- Ciclo neumático complejo dotado de acercamiento de los electrodos a baja fuerza. Programa a presión bajo demanda.
- Grupo filtro del aire comprimido y calderín montado en la máquina. Seccionador alimentación del aire comprimido.
- Descenso de los electrodos sin presión para facilitar el mantenimiento y puesta a punto.
- Caudalímetro que impide la soldadura si no hay circulación del agua (funciona o con la refrigeración a circuito cerrado o con agua perdida).

	630	Puissance nominale conventionnelle à 50%	Leistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
	C - D	Bâti	Gehäuse	Estructura
		Soudeuse par points	Punktschweissmaschine	Máquina a puntos
	•	Soudeuse par bossages	Buckelschweissmaschine	Máquina a proyección
	2100	Puissance maximum	Höchst-Schweisleistung	Potencia máxima de soldadura
	200	Courant de court circuit	Kurzschlussstrom	Corriente de corto circuito
	160	Courant maxi de soudage sur acier	Höchst-Schweisstrom auf Stahl	Máxima corriente de soldadura en acero
	26	Courant thermique 100%	Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
	10,5 9,5 8,4 7,6	Tension secondaire à vide	Sekundärleerlaufspannung	Tensión secundaria en vacío
	400	Tension d'alimentation 50Hz **	Anschlussspannung 50Hz **	Tensión de alimentación 50 Hz **
	3 x 95	Section des câbles L=30 m	Querschnitt Kabel L=30 m	Sección de cable L=30m
	630	Fusibles à grande inertie	Träge Sicherungen	Fusibles retardados
	8/3388 9/2945 10/5509	Vérin	Zylinder	Cilindro
	33 25	Refroidissement par eau ø tuyau d'alimentation	Wasserkühlung ø Zuleitung	Refrigeración por agua ø tubo de alimentación
	6,5 25	Alimentation air comprimé ø tuyau	Druckluftanschluss ø Zuleitung	Alimentación aire comprimido ø tubo

D	mm	250	400	300	400	400	600	500	
Cilindro-Cylinder Vérin-Zylinder	N°	4 - 6 - 7	4 - 6	6 - 7 - 8 - 9		8 - 9-10	8 - 9	8 - 9-10	
Piastre-Plates Plateaux-Platte Mesas	mm N°/mm	200x200 2 / 63	150x200 2 / 63	250x200 4 / 63	250x250 4 / 63	250x250 4 / 63	250x250 4 / 63	380x280 6 / 63	
L	mm	500	800	800	1200	1500		-	
Cilindro-Cylinder Vérin-Zylinder	N°	4 - 6	4	4 - 6 - 7	4 - 6	4		-	
ø d	mm	32	32	32	32	32		-	
ø D	mm	80	80	100	100	100		-	

Technical drawings of the ASSE SPINTA system, showing side and front views of the main unit and detailed views of the base plate and mounting brackets.

Side View (Left): Shows the main unit with dimensions $\varnothing D$ and $\varnothing d$.

Front View (Right): Shows the main unit with dimensions $\varnothing D$ and $\varnothing d$.

Base Plate Details:

- Top View:** Dimensions 260, 70, 63, 50, 77.5, 50, 200, 63, 320, 125, 50, 250, 63.
- Side View:** Dimensions 260, 70, 63, 50, 77.5, 50, 200, 63, 320, 125, 50, 250, 63.

Mounting Brackets:

- Bracket 1:** Dimensions 200, 63, 99.
- Bracket 2:** Dimensions 200, 63, 99.

CILINDRO - CYLINDER - VERIN - ZYLINDER - CILINDRO

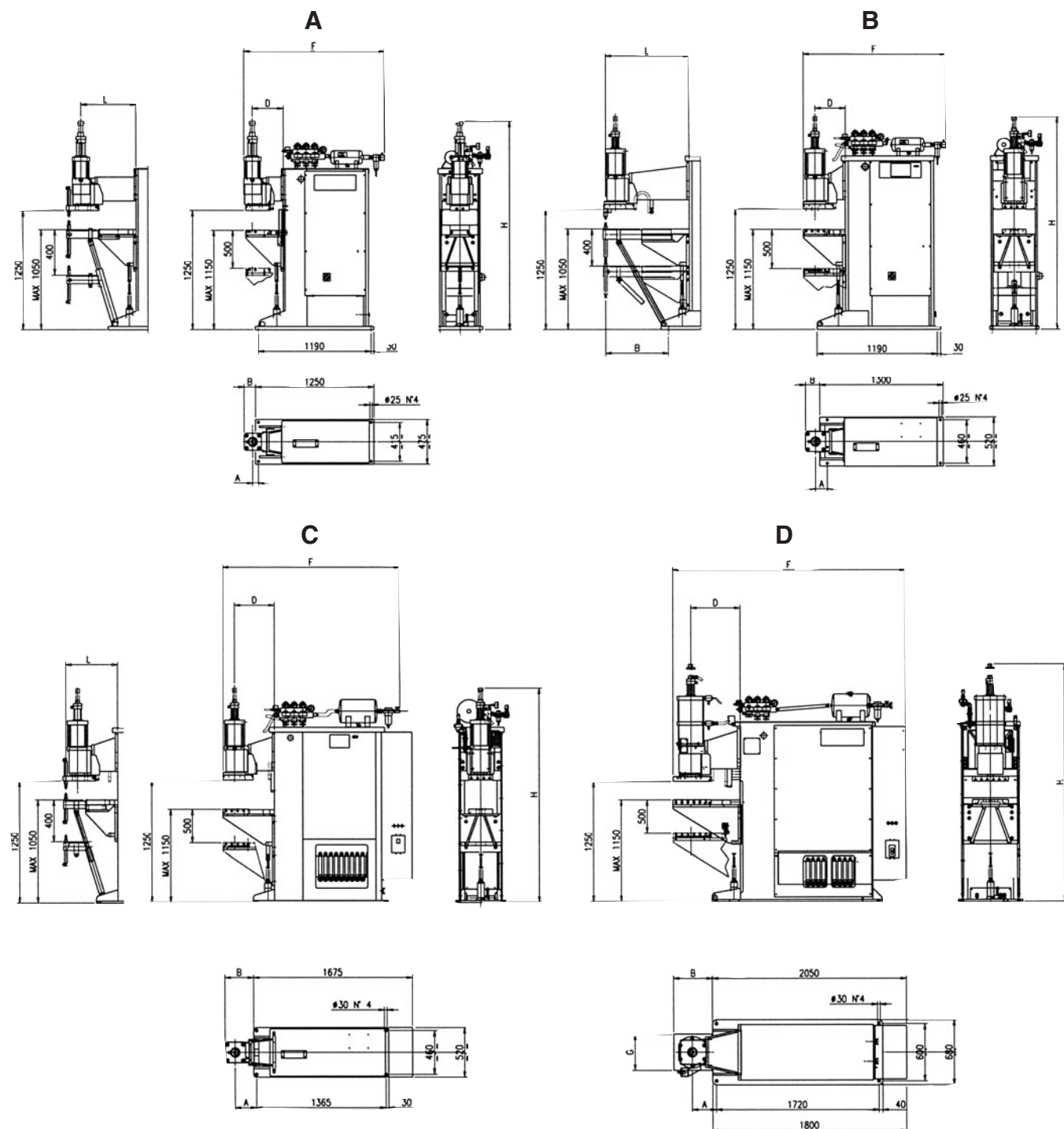
Tipo	Type	Type	Type	Tipo	N°	4	6	7	8	9	10
Diametro	Diameter	Diamètre	Durchmesser	Diámetro	Ø mm	125	160	200	200x2	250	250x2
Forza: a 6 bar a 1 bar	Force: at 6 bar at 1 bar	Force: à 6 bar à 1 bar	Druck: bei 6 bar bei 1 bar	Fuerza: a 6 bar a 1 bar	daN daN	736 123	1206 201	1885 314	3388 565	2945 491	5509 918
Corsa: totale regolabile	Stroke: total adjustable	Course: totale réglable	Hub: gesamt einstellbar	Carrera: total registrable	mm mm	100 0÷80	100 0÷100	150 0÷120	150 0÷120	150 0÷120	150 0÷120
Corsa: 80 mm 30 mm	Stroke: 80 mm 30 mm	Course: 80 mm 30 mm	Hub: 80 mm 30 mm	Carrera: 80 mm 30 mm	*Nm ³ *Nm ³	13 6	21 8	50 14	85 30	83 20	141 50
Stelo ○	Stem ○	Tige ○	Schaft ○	Eje ○	Ø mm	● 70	● 90	● 100	● 100	—	—
Stelo ◇	Stem ◇	Tige ◇	Schaft ◇	Eje ◇	mm	—	○	86 x 86		● 96 x 96	

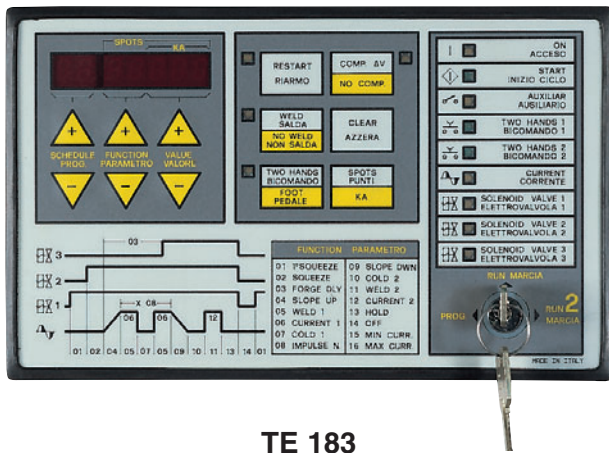
● standard

○ a richiesta / on request / sur demande / auf Anfrage / bajo demanda

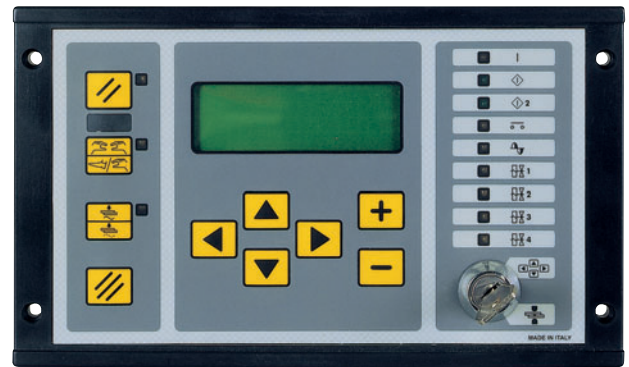
*per 1000 punti a 6 bar / for 1000 spots at 6 bar / pour 1000 points à 6 bar / für 1000 Punkte bei 6 bar / para 1000 puntos a 6 bar

Strutture Frames Bâtis Gehäuse Estructuras





TE 183



TE 503

	TE 183	TE 503
Amperometro integrato - Built in ammeter - Ampèremètre inclus - Integriertes Amperemeter - Amperimetro integrado	●	●
N° parametri - Parameters No. - Nb. Paramètres - Anzahl Parameter - N° parametros	16	25
N° programmi - Programs No. - Nb. programmes - Anzahl Programme - N° programas	63	120
Lingue di programmazione - Languages of programming - Langues de programmation - Programmierungssprachen - Idiomas de programación	—	5
Tempo di saldatura a semi-periodo - Half cycle weld time - Temps de soudage à demi-periode - Schweisszeit in Halbwellen - Tiempo de soldadura en semi-periodos	—	●
Funzione incrementale - Stepper function - Fonction d'incrementation - Inkrementalfunktion - Función incremental	●	●
Programmazione della curva di consumo degli elettrodi - Electrode wear curve programming - Programmation de la courbe d'élargissement des électrodes - Programmierung Erweiterungskurve Elektroden - Programación de la curva de consumo de los electrodos	—	●
Compensazione rete - Line compensation - Compensation du réseau - Netzspannungskompensation - Compensación de red	●	—
Limite superiore ed inferiore di corrente - Higher and lower current limits - Limites supérieures et inférieures de courant - Oberer und unterer Stromlimit - Límites superior e inferior de la corriente.	●	●
Contatore delle saldature eseguite - Welds counter - Compteur de soudures - Zähler Schweissungen - Contador de las soldaduras efectuadas	●	●
Programmazione del numero massimo di saldature da eseguire - Maximum welds to be carried out adjustment - Réglage du nombre maximum de soudures à exécuter - Programmierung Anzahl max. Schweissungen - Programación del número máximo de soldaduras a ejecutar.	●	●
Gestione di sequenze di programmi - Programs sequences control - Gestion de séquences de programmes - Betrieb Programmsequenz - Gestion de las secuencia de los programas	—	●
Elettrovalvola proporzionale - Proportional valve - Electrovanne proportionnelle - Proportionalventil - Válvula proporcional	○	○
Interfacce isolate RS232/RS485 - Insulated interface RS232/RS485 - Interface serielle RS232/RS485 isolée - isolierte Schnittstelle RS232/RS485 - Interfase RS232/RS485 aislada.	○/○	○/○
Ingresso bicomando - Two hands input - Entrée bicommande - Eingang Zweihandstart - Entrada para el mando bimanual	●	●
Uscite di fine ciclo / interblocco - End of cycle/interlock outputs - Sorties de fin de cycle/interbloque - Ausgang Zyklusende / Verriegelung - Salida fin de ciclo (discriminador)	●	●
Uscita di segnalazione di saldatura fuori limiti - Output signal for out-of-limits spots Sortie de signalisation de points hors limites par relais - Signalausgang Schweissungen ausser Limit - Salida para la señalización de soldaduras fuera de límites	●	●
Numero elettrovalvole gestite - No. of solenoid valves controlled - Nombre d'electrovannes gérées - Betreibere Magnetventilanzahl - Número de las electroválvulas gestionadas	3	4

● Standard ○ Opzionale. Optional. Option. Opción.

— Non disponibile. Not available. Non disponible. Nicht verfügbar. No disponible



PROGRAMMA TECNA / TECNA PRODUCTION RANGE / PROGRAMME TECNA / TECNA PROGRAMM / PROGRAMA TECNA

(I)

SALDATRICI DA BANCO MONOFASI A PUNTI E PROIEZIONE, 16-150 kVa; VERSIONI A MEDIA FREQUENZA DA 19 A 36.000 A • SALDATRICI RETTILINEE MONOFASI A PROIEZIONI, 35-315 kVa; VERSIONI A MEDIA FREQUENZA DA 18 A 90.000 A • SALDATRICI RETTILINEE TRIFASI IN CORRENTE CONTINUA 100-630 kVa • SISTEMA FLESSIBILE CNC PER SALDATURA A RESISTENZA, 2-5 ASSI • PUNTATRICI PENSILI MONOFASI DA PRODUZIONE CON TRAFI INCORPORATO 16-75 kVa; VERSIONI A MEDIA FREQUENZA DA 18 A 40.000 A • PUNTATRICI A BRACCIO OSCILLANTE, 12-50 kVa • PUNTATRICI MODULARI: DOPPIO PUNTO, BRACCIO OSCILLANTE, RETTILINEE • CONTROLLI DI SALDATURA A MICROPROCESSORE, CON AMPEROMETRO, ADATTIVI, CORRENTE COSTANTE E STANDARD • STRUMENTI DI MISURA E CONTROLLO PER SALDATRICI A RESISTENZA • BILANCIATORI DA 0,4 A 180 Kg, CORSA DA 1600 A 3000 mm • PUNTATRICI PER AUTOCARROZZERIA, PORTATILI E CARRELLATE, MANUALI E PNEUMATICHE, MONOFASI E TRIFASI A MEDIA FREQUENZA, 2-25 kVa.

(GB)

SPOT AND PROJECTION BENCH MACHINES, 16-150 kVa; MEDIUM FREQUENCY VERSIONS FROM 19 UP TO 36.000 A • SINGLE-PHASE PROJECTION LINEAR ACTION WELDING MACHINES, 35-315 kVa; MEDIUM FREQUENCY VERSIONS FROM 18 UP TO 90.000 A • D.C. THREE-PHASE LINEAR ACTION WELDING MACHINES, 100-630 kVa • CNC FLEXIBLE SYSTEM FOR RESISTANCE WELDING, 2-5 AXES • AUTOMATIC AIR OPERATED SUSPENDED GUNS WITH BUILT-IN TRANSFORMER, 16-75 kVa; MEDIUM FREQUENCY VERSIONS FROM 18 UP TO 40.000 A • ROCKER ARM SPOT WELDERS 12-50 kVa • MODULAR SPOT WELDERS: TWIN SPOT, ROCKER ARM, LINEAR ACTION • WELDING CONTROL UNITS, WITH MICROPROCESSOR, AMMETER, ADAPTIVE, CONSTANT CURRENT AND STANDARD VERSIONS • TEST AND MEASUREMENT INSTRUMENTS FOR RESISTANCE WELDING MACHINES • BALANCERS FROM 0.4 UP TO 180 Kg, STROKE 1600-3000 mm • WELDING GUNS FOR CAR BODY REPAIR, PORTABLE AND SELF-CONTAINED, HAND AND AIR OPERATED, SINGLE AND THREEPHASE MEDIUM FREQUENCY VERSIONS D.C. 2-25 kVa POWERS.

(F)

MACHINES A SOUDER D'ETABI PAR POINTS ET PAR BOSSAGES, 16-150 kVa; VERSIONS A MOYENNE FREQUENCE DE 19 JUSQU'A 36.000 A • SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE PAR BOSSAGES, MONOPHASEES, 35-315 kVa ; VERSIONS A MOYENNE FREQUENCE DE 18 JUSQU'A 90.000 A • SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE THRIIPHASEES, EN COURANT CONTINU, 100-630 kVa • SYSTEME FLEXIBLE CNC PAR BOSSAGES, 2-5 AXES • PINCES A SOUDER PNEUMATIQUES SUSPENDUES POUR SERVICE INDUSTRIEL AVEC TRANSFORMATEUR INCORPORE 16-75 kVa; VERSIONS A MOYENNE FREQUENCE DE 18 A 40.000 A • SOUDEUSES A BRAS OSCILLANTS, 12-50 kVa • SOUDEUSES PAR POINT MODULAIRES: DOUBLE POINT, A DESCENTE CURVILIGNE, A DESCENTE RECTILIGNE • CONTROLES DE SOUDAGE A MICROPROCESSEUR, AVEC AMPEREMETRE, ADAPTIFS, A COURANT CONSTANT ET STANDARDS • EQUILIBREURS DE 0,4 A 180 Kg, COURSE DE 1600 A 3000 mm • MACHINES A SOUDER POUR REPARATION CARROSSERIES AUTOMOBILES, SUR CHARIOT ET PINCE PORTATIVES, MANUELLES OU PNEUMATIQUES, MONOPHASEES ET TRIPHASEES A MOYENNE FREQUENCE PUISSANCES 2-25 kVa.

(D)

PUNKT - U.BUCKELSCHWEISSMASCHINEN IN TISCHAUSFÜHRUNG 16-150 kVa, MITTELFREQUENZ VON 19A -36.000 A • STATIONÄRE EINPH.BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 35-315 kVa; MITTELFREQUENZ VON 18A - 90.000 A • STATIONÄRE DREIPHASEN-DC-SCHWEISSMASCHINEN, 100-630 kVa • FLEXIBLES CNC-SYSTEM MIT 2-5 Achsen FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSUNG • HÄNGE-PRODUKTIONS-PUNKT-SCHWEISSZANGEN MIT INTEGRIERTEM TRANSFORMATOR 16-75 kVa; MITTELFREQUENZ VON 18 A - 40.000 A • PUNKTSCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBELAUSFÜHRUNG, 12-50 kVa • MODULAR-SCHWEISSMASCHINEN: DOPPELPUNKTER, SCHWINGHEBEL-U. LINEARAUSFÜHRUNG • MICROPROZESSOR-SCHWEISSTEUERUNGEN, MIT AMPEREMETER, QUALITÄTSKONTROLLE, KONSTANTSTROM UND STANDARD • MESS-U. ÜBERWACHUNGSGERÄTE FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN • FEDERZÜGE 0,4-180 Kg, AUSZUG 1600-3000 mm • PUNKTSCHWEISSMASCHINEN FÜR KARROSSERIEWERKSTÄTTEN, HANDSZANGEN UND MOBILE ANLAGEN, MANUELL UND PNEUMATISCH, EINPHASIG UND DREIPHASIG MITTELFREQUENZ, 2-25 kVa

(E)

MAQUINAS DE SOLDADURA DE SOBREMESA POR PUNTOS Y A PROYECCIONES 16-150 kVa; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 19 A 36.000 A • MAQUINAS DE SOLDADURA A PROYECCION MONOFASICAS 35-315 kVa; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 18 A 90.000 A • MAQUINAS DE SOLDADURA TRIFASICAS EN CORRIENTE CONTINUA, 100-630 kVa • SISTEMA FLEXIBLE A CNC PARA LA SOLDADURA POR RESISTENCIA, 2-5 EJES • PINZAS NEUMATICAS COLGANTES MONOFASICAS DE PRODUCCION CON TRAFI INCORPORADO 16-75 kVa; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 18 A 40.000 A • MAQUINAS DE SOLDADURA A BRAZO OSCILANTE, 12-50 kVa • MAQUINAS A SOLDAR POR PUNTOS MODULARES: DOBLE PUNTO, BRAZO OSCILANTE, RECTILINEAS • UNIDADES DE CONTROL ADAPTIVOS Y DE CORRIENTE CONSTANTE A MICROPROCESADOR, CON AMPERIMETRO Y STANDARD • INSTRUMENTOS DE MEDIDA Y CONTROL PARA MAQUINAS DE SOLDADURA A RESISTENCIA • EQUILIBRADORES 0,4 A 180 Kg, CARRERA 1600-3000 mm • PUNTATRICES PARA AUTOCARROZERIA, PORTATILES Y EN CARRO, MANUALES Y NEUMATICAS, MONOFASICAS Y TRIFASICAS A MEDIA FRECUENCIA, 2-25 kVa.

TECNA può variare senza preavviso alcuno, i propri prodotti. – Specifications subject to change without notice. – TECNA se réserve le droit d'effectuer des changements sans préavis. – Technische Änderungen vorbehalten. – TECNA se reserva el derecho de efectuar cambios sin preaviso.