

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



○ **6130**

Valvola per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento quando la macchina è 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 del agua de refrigeración cuando la máquina está apagada.

○ **6132**

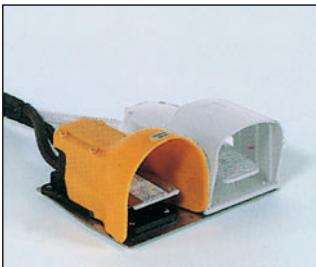
Selettore rotativo per il richiamo dei programmi di saldatura.

Rotary selector for recalling the welding programs.

Sélecteur rotatif pour rappeler les programmes de soudure.

Drehschalter zum Abruf der Schweissprogramme

Selector rotativo para el reclamo de los programas de soldadura.

○ **6133**

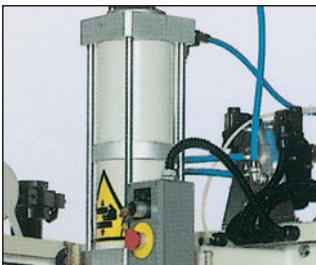
Comando doppia corsa a pedale pneumatico anziché a chiave. Da utilizzare solo per le lavorazioni di saldatura a punti se le esigenze di lavorazione lo rendono indispensabile.

Double stroke control device with pneumatic foot control instead of key one. To be used only for spot welding when the work necessarily requires it.

Contrôle double course avec pédale pneumatique plutôt qu'à clef. A utiliser seulement pour le soudage par points lorsqu'il est nécessaire pour le travail à exécuter.

Doppelhub mit pneumatischem Fusspedal anstatt mit Schlüsselschalter. Nur zum Punktschweissen, wenn unbedingt notwendig.

Mando doble carrera a pedal neumático y con llave. Para utilizar solo en los trabajos de soldadura a puntos si las exigencias de trabajo lo hacen necesario.

○ **6135 (Art./Items 6101-6103)**

Cilindro 1242 daN corsa max. 100 mm, doppia corsa 0 ÷ 80 mm, corsa di lavoro 5 - 100 mm.

Cylinder 1242 daN, max stroke 100 mm, double stroke 0 ÷ 80 mm, working stroke 5 - 100 mm.

Vérin 1242 daN course max. 100 mm, double course 0 ÷ 80 mm, course de travail 5 - 100 mm.

Zylinder 1242 daN Gesamthub 100 mm, Doppelhub 0 ÷ 80 mm, Arbeitshub 5 - 100 mm.

Cilindro 1242 daN carrera max. 100 mm, doble carrera 0 ÷ 80 mm, carrera de trabajo 5 - 100 mm.

● **STANDARD**

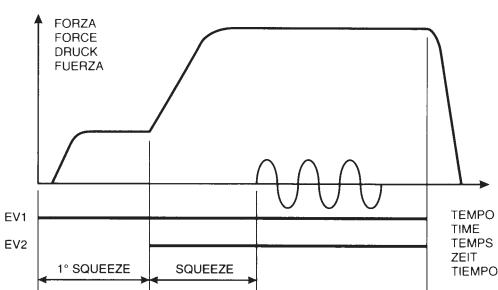
Doppia corsa registrabile con volantino 0÷80 mm

Adjustable double stroke with hand-wheel 0÷80 mm

Double course réglable par volant 0÷80 mm

Einstellbarer Doppelhub mit Handrad 0÷80 mm

Doble carrera registrable con volante 0÷80 mm

● **STANDARD**

Accostaggio a bassa forza

Low force squeeze

Accostage à basse force

Annäherung bei niedrigem Druck

Acercamiento a baja fuerza

I CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA SALDATRICE

- Saldatrice trifase a corrente continua che offre i seguenti vantaggi:
 - Cos ϕ rete 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
- Controllo TE 183 (foto 4) 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 sovraccarichi, sovratensioni e sovratemperature
- Comando sincrono con SCR isolati dall'acqua di raffreddamento e termostato di protezione.
- 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 dell'opzione 6132).
- Pulsante di emergenza per arresto immediato della macchina.
- Protezione con Interruttore magneto/termico.
- Trasformatore, piastre, portaelettrodi ed elettrodi raffreddati ad acqua; avvolgimenti incapsulati in resina.
- Cilindro e stelo in acciaio cromato a spessore per servizio pesante e lunga durata con guarnizioni che non necessitano di lubrificazione.
- Cilindro con doppia corsa regolabile a volantino con comando a chiave; dispositivo antirotazione registrabile.
- Ciclo pneumatico complesso dotato di accostaggio degli elettrodi a bassa forza.
- 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.
- Comando a due mani con timer per la massima sicurezza e selettori a chiave asportabile previsto per tutti i modelli. Il bicomando è fornito di serie solo saldatrici 6101 e 6102, a richiesta sulla saldatrice 6103 (art. 70320).
- 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

- Soudeuse triphasée à courant continu qui offre les avantages suivants:
 - Cos ϕ élevé
 - Charge réduite sur la ligne d'alimentation
 - Répartition équilibrée de la charge sur les trois phases.
 - Reduction de l'influence du matériel magnétique entre les bras.
 - Coûts d'installation réduits.
- Contrôle de soudage TE 183 (photo n. 4) avec lecture directe du courant de soudage.
- Redresseur hexaphasé au silicium avec dispositif pour vérifier le serrage correcte des diodes.
- Protections des diodes contre les surcharges, surtensions et les surchauffes.
- Commande synchrone avec SCR isolée de l'eau de refroidissement et thermostat de protection.
- Pédales électriques à deux positions qui permet de serrer les pièces et de les souder uniquement si elles sont correctement positionnées.
- Prédisposition à la connexion avec pédale électrique supplémentaire à deux étages pour le soudage, avec le rappel direct du programme de soudure n. 2 (à l'exclusion des machines avec option 6132).
- Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
- Protection avec disjoncteur magnéto-thermique.
- Transformateur, tables, porte-électrodes et électrodes refroidis à l'eau; enroulements revêtus de résine.
- Vérin et tige en acier chromé de forte épaisseur pour des utilisations de longue durée et sujets à des fortes sollicitations.
- Vérin avec double course par volant commandé par clef; dispositif anti-rotation réglable.
- Cycle pneumatique complexe avec accostage des électrodes à basse force.
- 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.
- Commande à deux mains avec temporisateur pour une sécurité optimale et sélecteur à clef amovible sur tous les modèles. La commande à deux mains est montée standard uniquement sur les soudeuses art. 6101 et 6102, et sur demande sur les modèle 6103 (art. 70320).
- Fluxostat qui arrête le fonctionnement de la soudeuse si l'eau de refroidissement ne circule pas. (Il fonctionne avec eau perdue et en circuit fermé).

GB MAIN WELDER FEATURES

- DC three-phase welding machine, offering the following additional features
 - High Cos ϕ (power factor)
 - Reduced load on plant primary electrical service.
 - Balanced effect of magnetic materials between arms
 - Reduced installation costs.
- Welding control unit TE 183 (photo no. 4) with welding current direct reading
- Six-phase silicon rectifier with device to check the diodes proper clamping.
- Protection of the diodes against overload, over voltages, and temperature.
- Synchronous SCR contactor insulated from the cooling water circuit with protection thermostat.
- Two-stage electric foot control for clamping the 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 option 6132)
- 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.
- Cylinder with chrome plated stem for heavy duty works and long life; adjustable anti-rotation device.
- Adjustable double stroke with key control, adjustable antirotation device.
- Complex pneumatic cycle, with electrode low force squeeze.
- Built-in compressed air filter unit and tank. Compressed air disconnecting device.
- Electrodes descent without pressure for both maintenance and set up.
- Standard on all models: two-hand safety control with timer assuring the best safety, and removable key selector. The two-hand control is standard on models 6101 and 6102 only (it is available on request on model 6103, item 70320).
- Flow-switch which stops the machines if the cooling water does not flow (it works with either city water or recirculating water).

D BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- DC-Dreiphasen-Schweissmaschine bietet gegenüber der konventionellen Schweissmaschine folgende Vorteile:
 - hoher Netz,
 - geringe Netsbelastung, niedrige Absicherung
 - gleichmässige Verteilung der Belastung auf den drei Phasen
 - geringer Einfluss der magnetischen Materialien auf den Schweißstrom zwischen den Armen
 - geringe Installationskosten.
- Steuerung TE 183 (Foto 4) mit direkter Abmessung des Schweißstroms.
- Sechsphasen-Gleichrichter mit Umschaltvorrichtung für korrekte Diodenspannung.
- Diode-Schutz bei Überspannung, Überlastung und Übertemperatur.
- Synchrone Schweißzeitregulierung mittels wassergekühlten und isolierten Leistungsteilen, mit Schutzthermostat.
- Zweistufiger, elektrischer Fußschalter: Aufsetzen-Schweißen.
- Vorrichtung für Anschluss eines zusätzlichen, zweiten elektrischen zweistufigen Fußschalters zur Schweißung mit direktem Abruf des 2. Schweißprogramms (nicht auf Maschinen mit Option 6132).
- Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine.
- Fl-Schutzschalter.
- Transformator, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxydharz.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für Langzeitproduktionsschweißungen, mit schmierungsfreien Dichtungen.
- Zylinder mit Vorhubverstellung über Gewindespindel handbetätigt, Schlüsselschalter, einstellbare Verdrehungssicherung.
- Pneumatik-Zyklus zum Aufsetzen der Elektroden mit niedrigem Druck.
- Luftwartungseinheit und Druckluftbehälter eingebaut. Trennschalter für Druckluftanschluss.
- Aufsetzen der Elektroden ohne Druck zum Ausrichten und für Wartungsarbeiten.
- Zweihandauslösung mit Timer für max. Betriebssicherheit. (Standard für Art. 6101 und 6102 / Option auf Art. 6103). Schlüsselschalter auf allen Maschinentypen (70320).
- Durchflusswächter für Kühlwasser verhindert die Schweißung, wenn kein Wasser zirkuliert (funktioniert sowohl bei geschlossenem Kühlwasserkreislauf als auch bei Durchlaufwasserkühlung).

E CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MAQUINA

- Máquina de soldadura trifásica a corriente continua, ofrece las siguientes ventajas:
 - Alto cosφ de red
 - 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.
- Control de soldadura TE 183 (fotografía 4) con lectura directa de la corriente de soldadura
- Rectificador en silicio exafásico con dispositivo para verificar el correcto apriete de los diodos.
- Protección del los diodos contra las sobrecargas, sobretensiones y sobretemperaturas.
- Mando síncrono, con tiristores aislados del agua de refrigeración y termostato de protección.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo del programa de soldadura nº 2 (excluyendo las máquinas dotadas de la opción 6132).
- 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.
- Cilindro y eje en acero cromado duro con guarniciones que no precisan de lubrificación.
- Cilindro doble carrera registrable con volante mandado a llave; dispositivo antirrotación registrable.
- Ciclo neumático complejo dotado de acercamiento de los electrodos a baja fuerza.
- Grupo filtro de aire comprimido y calderín montado en la máquina. Secccionador alimentación del aire comprimido.
- Descenso de los electrodos sin presión para facilitar el mantenimiento y la puesta a punto.
- Mando bimotor temporizado para máxima seguridad y selector con llave extraible previsto en todos los modelos. El mando bimotor se suministra solo en las prensas de soldar art. 6101 y 6102, y solo bajo demanda en la máquina art. 6103 (art. 70320).
- Caudalímetro que impide la soldadura si no hay circulación de agua (funciona o con la refrigeración a circuito cerrado o con agua perdida).

DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - FEATURES AND TECHNICAL DATA

ART.	ITEM	
Saldatrice a punti	Spot welder	
Saldatrice a punti e proiezione	Spot-projection welder	
Fotografia	Photo	N°
Potenza nominale al 50%	Nominal power at 50%	kVA
Potenza massima di saldatura	Maximum welding power	kVA
Corrente di corto circuito	Short circuit current	kA
Massima corrente di saldatura su alluminio	Maximum welding current on aluminium	kA
Massima corrente di saldatura su acciaio	Maximum welding current on steel	kA
Corrente termica 100%	Thermal current 100%	kA
Tensione secondaria a vuoto	No load secondary voltage	V
Tensione di alimentazione 50Hz*	Supply voltage 50Hz*	V
Sezione cavi L = 30 m	Cables section L = 30 m	mm ²
Fusibili ritardati	Delayed fuses	A
Scartamento min.	Minimum gap	mm
Scartamento max.	Maximum gap	mm
Profondità L	Depth L	mm
Profondità D	Depth D	mm
Massima forza degli elettrodi a 6 bar (standard)	Max. electrode force 6 bar (standard)	daN
Massima forza agli elettrodi a 6 bar con opzione 6135	Max. electrode force (6 bar) with option 6135	daN
Corsa massima	Maximum stroke	mm
Doppia corsa (standard)	Double stroke (standard)	mm
Alimentazione aria compressa	Compressed air supply	bar
Aria per 1000 punti (6 bar)	Air for 1000 spots (6 bar)	
Versione standard	Standard version	
Corsa 20 mm	Corsa 20 mm	Nm ³
Corsa max.	Corsa max.	Nm ³
Opzione 6135	Option 6135	Nm ³
Corsa 20 mm	Corsa 20mm	Nm ³
Corsa max.	Corsa max.	Nm ³
Ø tubo di alimentazione	Ø supply hose	mm
Raffreddamento ad acqua	Water cooling	l/min
Rumore aereo prodotto	Aerial noise produced	dB(A)
Condizione di misura	Measure conditions	
corso di lavoro (mm)	working stroke (mm)	
tempo di saldatura (cicli)	welding time (cycles)	
corrente di saldatura (kA)	welding current (kA)	
ritmo di lavoro (sald./min.)	working rate (welds/min.)	
Peso netto (circa)	Net weight (approximately)	kg
Ø bracci	Ø arms	mm
Ø portaelettrodi	Ø electrode-holder	mm
Ø cono elettrodo	electrode taper Ø	mm

* Altre tensioni e frequenze a richiesta / Different voltages and frequencies available on request



70320 • art./item 6101 · 6102

○ art./item 6103

Bicomando su piedistallo regolabile in altezza
Two-hand safety control on pedestal, adjustable height
Bicommande sur socle, réglable en hauteur
Zweihand-Auslösung auf höhenverstetmba Ständer
Mando bimotor sobre pedestal regulable en altura

○ 50115

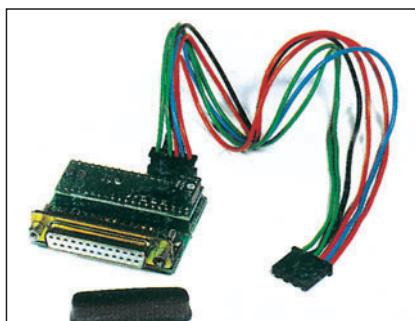
Interfaccia seriale RS232, permette la connessione con una stampante seriale o un personal computer per la documentazione dei dati di produzione

Insulated serial interface RS232, enabling the connection with a serial printer or a personal computer for production data recording.

Interface série RS232 isolée pour la connexion d'une imprimante série ou d'un micro ordinateur pour le contrôle de la production.

Serielle Schnittstelle RS232, ermöglicht den Anschluss an einen Drucker oder PC für die Datendokumentation.

Interfase serie RS232, para permitir conectar una impresora serie o un PC para la documentación de los datos de producción.

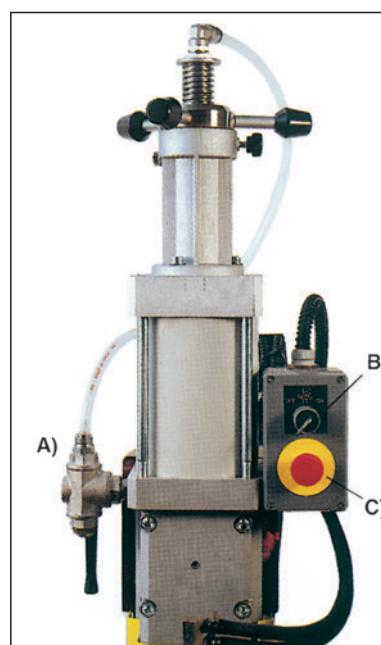
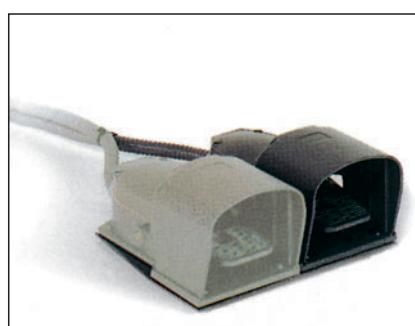


ICAL DATA - DONNEES ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN - DATOS TECNICOS

6101	6102	6103	ART	ART	ART
-	-	●	Soudeuse par point	Punktschweissmaschine	Máquina por puntos
●	●		Soudeuse par points et bossages	Punkt- u. Buckelschweissmaschine	Máquina por puntos y proyección
1	2	5	Photo	Foto	Fotografía
100	100	100	Puissance nominale conventionnelle à 50%	Nennleistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
415	415	380	Puissance maximum de soudage	Höchst-Schweißleistung	Potencia máxima de soldadura
60	60	55	Courant de court circuit	Kurzschlussstrom	Corriente de corto circuito
55	55	50	Courant maximum de soudage sur aluminium	Höchst-Schweisstrom auf Aluminium	Máxima corriente de soldadura en aluminio
48	48	44	Courant maximum de soudage sur acier	Höchst-Schweisstrom auf Stahl	Máxima corriente de soldadura en acero
11	11	11	Courant thermique 100%	Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
6.1 5.3	6.1 5.3	6.1 5.3	Tension secondaire à vide	Sekundär-Leerlaufspannung	Tensión secundaria en vacío
400	400	400	Tension d'alimentation 50Hz*	Anschlussspannung 50 Hz*	Tension de alimentación 50 Hz
50	50	50	Section des câbles L=30 m	Querschnitt Kabel L=30 m	Sección de cable L=30 m
100	100	100	Fusibles à grande inertie	Träge Sicherungen	Fusibles retardados
175	175	175	Ecartement mini	min. Abstand	Separación min.
475	475	475	Ecartement maxi	max. Abstand	Separación max.
385	535	800	Profondeur L	Ausladung L	Profundidad L
260	410	-	Profondeur D	Ausladung D	Profundidad D
736	736	736	Force maximum aux électrodes 6 bar (standard)	max. Elektrodendruck bei 6 bar (Standard)	Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (Standard)
1242	1242	1242	Force maximum aux électrodes 6 bar (option 6135)	max. Elektrodendruck bei 6 bar (Option 6135)	Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (opción 6135)
100	100	100	Course maximum	max. Hub	Carrera máxima
0÷80	0÷80	0÷80	Double course (standard)	Doppelhub (Standard)	Doble carrera (standard)
6.5	6.5	6.5	Alimentation air comprimé	Druckluftanschluss	Alimentación aire comprimido
2.9	2.9	2.9	Air pour 1000 points (6 bar)	Luftverbrauch für 1000 Punkte (6 bar)	Aire en 1000 puntos (6 bar)
9.2	9.2	9.2	Version standard Course 20 mm	Version Standard Hub 20 mm.	Version standard carrera 20mm
6	6	6	Course max.	max. Hub	carrera máxima
15.5	15.5	15.5	option 6135 Course 20 mm	Option 6135 Hub 20 mm.	op. 6135 carrera 20mm
			Course max.	max. Hub	carrera máxima
16	16	16	Ø tuyau d'alimentation d'air	Ø Zuleitung	Ø tubo de alimentación
12	12	12	Refroidissement par eau	Wasserkühlung	Refrigeración por agua
73	73	76	Bruit aérien produit	Lärmpegel	Nivel de ruido aereo
			Conditions de mesure	Messbedingung	Condiciones de medida
50	50	20	Course de travail (mm)	Arbeitshub (mm)	Carrera de trabajo (mm)
14	14	8	Temps de soudage (cycles)	Schweisszeit (per)	Tiempo de soldadura (periodos)
45	45	41	Courant de soudage (kA)	Schweisstrom (kA)	Corriente de soldadura (kA)
6	6	15	Cadence de travail (soud/min)	Arbeitstakt (Schw./min.)	Cadencia de trabajo (sald./min)
650	660	710	Poids net (à peu près)	Netto—Gewicht ca.	Peso neto (aproximado)
60	60	60	Ø bras	Ø Arme	Ø Brazos
32	32	32	Ø porte-électrode	Ø Elektrodenhalter	Ø Portaelectrodos
19.05	19.05	19.05	Ø cône électrode	Ø Elektroden-Konus	Cono electrodos Ø

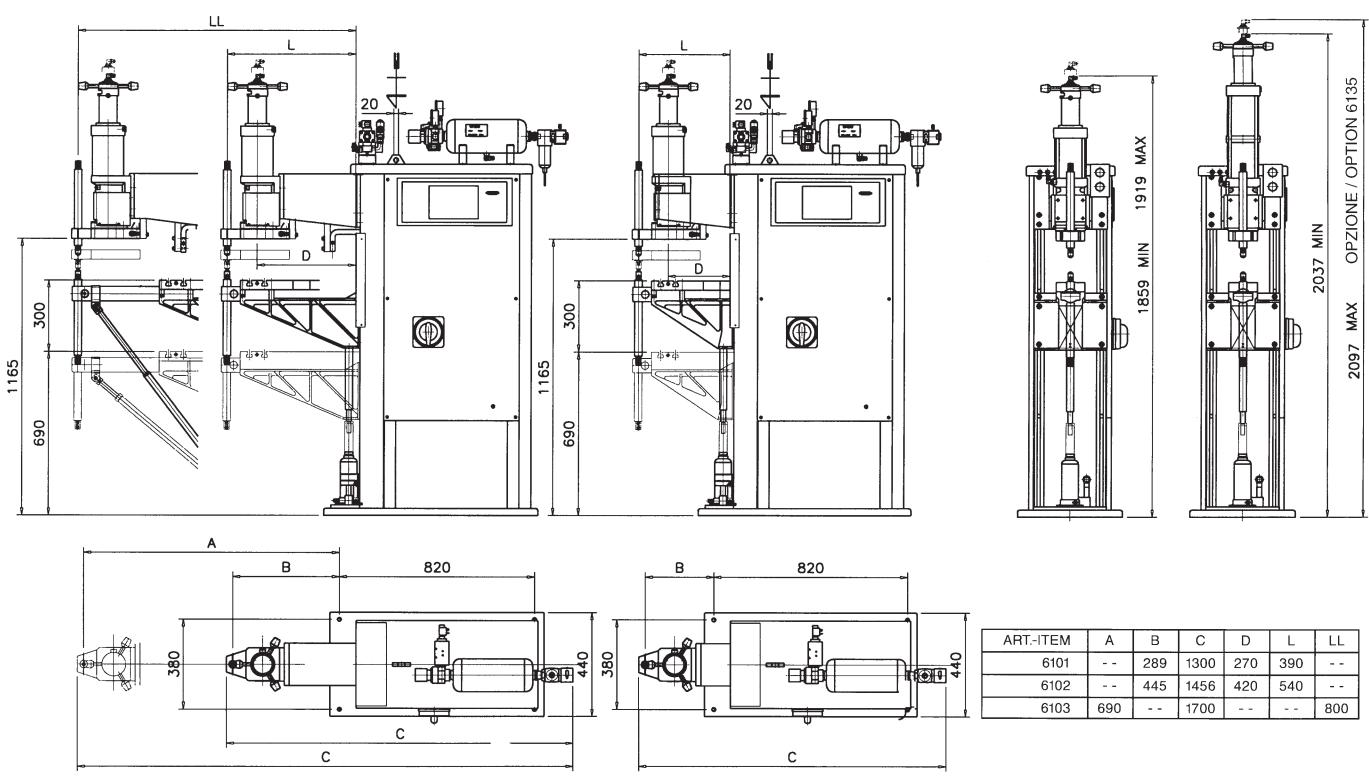
/ Tensions et fréquences différentes sur demande / Andere Netzanschlußspannungen u. Frequenzen auf Anfrage / Otras tensiones y frecuencias bajo demanda

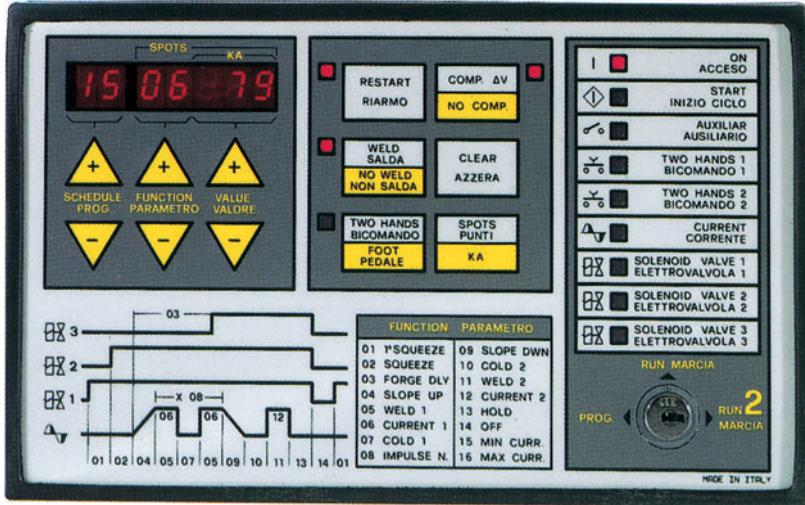
- **70379**
Pedale supplementare per il richiamo del secondo programma (Non con op. 6132)
Additional foot control to recall program No. 2 (Not available with op. 6132)
Pédale supplémentaire pour le rappel du programme Nr. 2 (Non disponible avec op. 6132)
Zusätzliches Fusspedal für Schweissungen mit direktem Abruf eines 2. Schweissprogramms (nicht bei Option 6132)
Pedal suplementario para el reclamo del programa de soldadura N° 2 (No disponible con op. 6132)



● 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





**UNITÀ DI CONTROLLO TE 183 A MICROPROCESSORE
PER SALDATRICI A RESISTENZA A CORRENTE
CONTINUA**

**RESISTANCE WELDER TE 183 MICROPROCESSOR
CONTROL UNITS, DIRECT CURRENT**

**UNITEES DE CONTROLE TE 183 A MICROPROCESSEUR
POUR SOUDEUSES A COURANT CONTINU**

**MICROPROZESSOR-SCHWEISSTEUERUNGEN FÜR
GLEICHSTROM-WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN
MIT SECHSPHASENGLEICHRICHTUNG**

**UNIDAD DE CONTROL TE 183 A MICROPROCESADOR
PARA MÁQUINAS DE SOLDADURA POR RESISTENCIA
A CORRIENTE CONTINUA**

I 63 programmi di saldatura richiamabili da tastiera o dall'esterno.

16 parametri programmabili.

Gestione di 3 elettrovalvole 24 Vdc 7,2 W Max con uscita protetta contro il corto circuito.

Visualizzazione della corrente di saldatura in kA.

Limiuti minimi e massimi della corrente di saldatura per ogni programma.

Uscita di segnalazione di punto fuori limiti con relè.

Contatore delle saldature effettuate.

Uscita di fine ciclo con relè, selezionabile anche come anticoincidenza.

Compensazione automatica delle variazioni della tensione di rete.

Funzione incrementale per compensare l'usura degli elettrodi.

Pulsante con funzione di Restart e abilitazione delle uscite sotto controllo del Watch-dog.

Comunicazione seriale con RS -232 isolata per il collegamento diretto con una stampante per la documentazione della produzione o con PC (opzione).

GB 63 welding programs selectable by keyboard or by an external device

16 programmable parameters

Control of 3 solenoid valves 24 Vdc 7,2 W Max with protected output against short circuit

Display of the welding current in kA

Minimum and maximum limits of the welding current for each program

Output signal for out-of-limits spots with relay

Counter of the performed welds

Output of endcycle with relay, also selectable as an interlock

Automatic compensation against voltage drops

Stepper function against electrodes wear

Restart key and outputs enabler under Watch-dog control

Serial communication by means of insulated RS-232 interface enabling the direct connection with a printer or a PC for production data recording (option).

F 63 programmes de soudage pouvant être rappelés sur clavier ou de l'extérieur.

16 paramètres programmables.

Gestion de 3 électrovalves 24 Vdc 7,2 W max. avec sortie protégée contre les court-circuits.

Affichage du courant de soudage en kA.

Limites max. et min. du courant de soudage pour chaque programme.

Sortie de signalisation de points hors limites par relais.

Compteur des soudures effectuées.

Sortie de fin du cycle avec relais, pouvant être sélectionnée aussi comme anticoïncidence.

Compensation automatique des variations de la tension du réseau.

Fonction d'incrémentation pour compenser l'usure des électrodes.

Bouton avec fonction de remise à l'état initial (Restart) et de validation des sorties sous le contrôle du système de surveillance.

Communication en série avec RS-232 isolée pour la connexion d'une imprimante sérielle ou d'un PC pour le contrôle des données de production (op.).

D 63 Schweissprogramme über Tastenfeld oder extern abrufbar.

16 programmierbare Parameter.

Ansteuerung 3 Magnetventile 24 Vdc 7,2 W max mit kurzschlüssicherem Ausgang.

Anzeige Schweißstrom in kA.

Max.Limit und min.Limit des Schweißstroms für jedes Programm.

Signalausgang bei Punkt außer Limit (mit Relais).

Zähler der ausgeführten Schweißungen.

Kontakt Zyklusende alternativ auch als Netzlastverriegelung benutzbar.

Automatische Kompensation der Netzzspannungsveränderungen.

Energieerhöhung zum Ausgleich des Elektrodenverschleisses.

Taster Restart und Befähigung der Ausgänge bei Sperrung der Systemkontrolle.

Serielle isolierte Schnittstelle RS-232 zum Anschluss eines Druckers zur Datenaufzeichnung der Schweißungen oder eines PC (Option).

E 63 programas de soldadura reclamables por el teclado o por el exterior.

16 parámetros programables a voluntad.

Gestión de 3 electroválvulas 24 Vdc 8 W max. con salida protegida contra corto-circuitos.

Visualización de la corriente de soldadura en kA

Límites mínimo y máximo de la corriente de soldadura, para cada programa

Señalización de punto fuera de límites (Wrong) con posible bloqueo de la máquina

Contador de las soldaduras realizadas

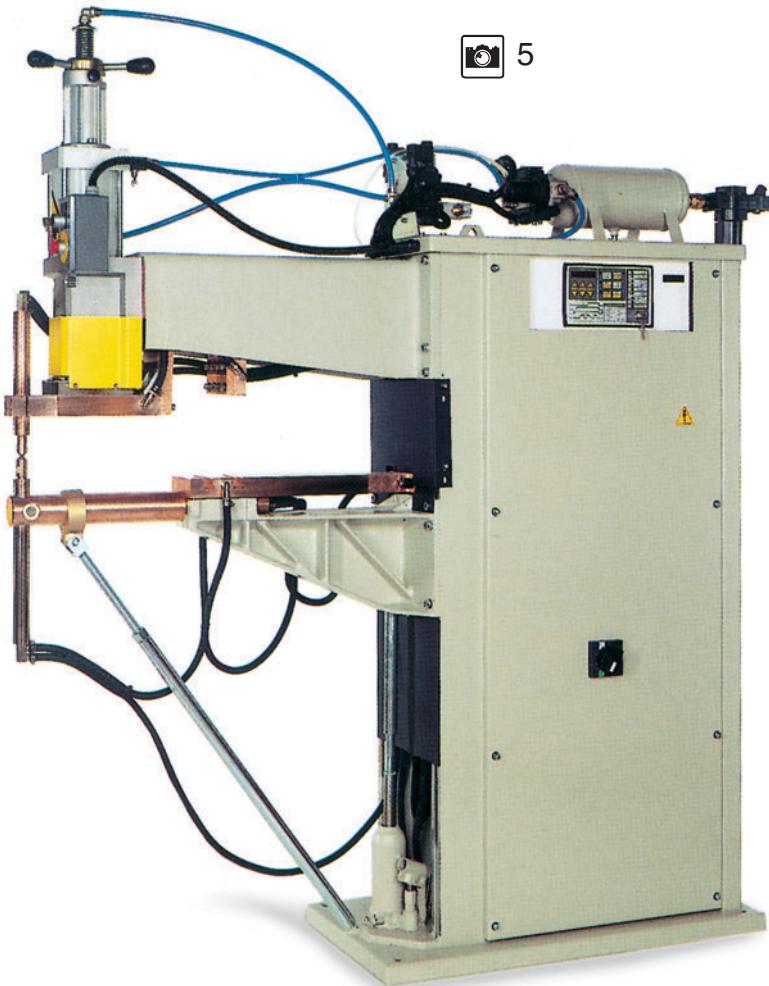
Señal en alternativa de: "fin de ciclo" (FK) o "discriminatoria" (anticoincidencia de la soldadura con otra máquina).

Compensación automática de las variaciones de tensión de la red

Función incremental de corriente para compensar el desgaste de los electrodos

Pulsador con función "restart" y con habilitación de las salidas para el control de vigilancia "watch-dog" (diagnosis).

Salida RS232 aislada para poder conectar una impresora para documentar las soldaduras, o bien conectar un PC (opción).


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 TRAFO 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'ETABLISSEMENT 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, MONOPHASÉES, 35-315 kVA ; VERSIONS A MOYENNE FREQUENCE DE 18 JUSQU'A 90.000 A • SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE TRIPHASEES, 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 CURVILINEE, A DESCENTE RECTILIGNE • CONTROLES DE SOUDAGE A MICROPROCESSEUR, AVEC AMPEROMETRE, 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, MONOPHASÉES 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 AXEN FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSUNG • HANGE-PRODUKTIONSPUNKTSCHWEISSZANGEN 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, KONTAKTSTROM 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 TRAFO INCORPORADO 16-75 kVA; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 18 A 40.000 • MAQUINAS DE SOLDADURA A BRAZO OSCILANTE, 12-50 kVA • MAQUINAS A SOLDAR POR PUNTOS MODULARES: DOBLE PUNTO, BRAZO OSCILANTE, RETTILINEAS • 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.