

SALDATRICI A RESISTENZA RETTILINEE MONOFASI A PUNTI E PROIEZIONI 63 ÷ 160 kVA
SINGLE-PHASE SPOT AND PROJECTION LINEAR ACTION WELDNG MACHINES 63 ÷ 160 kVA
SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE, MONOPHASÉES, PAR POINT ET PAR BOSSAGES 63 ÷ 160 kVA
STATIONÄRE EINPHASEN-PUNKT - U. BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 63 ÷ 160 kVA
MAQUINAS DE SOLDADURA DE DESCENO RECTILINEO A PUNTOS Y A PROYECCION 63 ÷ 160 kVA

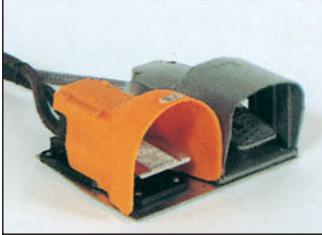
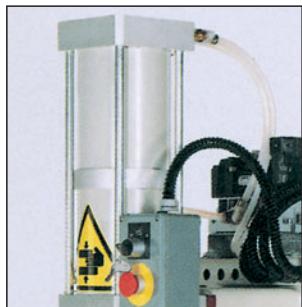
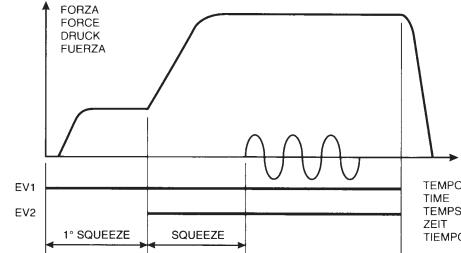
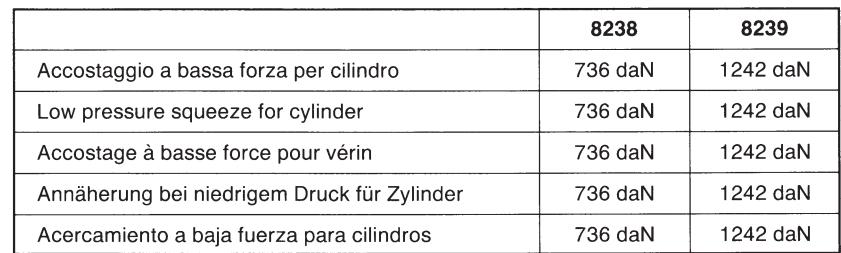


1

2

8234

CE

<p>4</p>  <p>8231 Controllo di saldatura adattativo tipo TE 250 art. 1311 Welding adaptive control unit type TE 250 item 1311 Contrôle de soudure adaptif modèle TE 250 art. 1311 Schweissteuerung zur Qualitätskontrolle Type TE 250 Art. 1311 Control de soldadura adaptativo tipo TE 250 art. 1311</p>	<p>3</p>  <p>8233 Controllo di saldatura tipo TE 185 Welding control unit type TE 185 Unité de contrôle modèle TE 185 Schweissteuerung Type TE 185 Control de soldadura tipo TE 185</p>																		
	<p>8230 Valvola per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento quando la macchina è spenta e flussostato che impedisce il funzionamento della saldatrice senza raffreddamento. Valve to stop the water cooling when the machine is off and flow switch which makes the welder stop if the cooling water does not circulate. Vanne pour arrêter la circulation de l'eau de refroidissement lorsque la machine n'est pas sous tension ainsi que fluxostat qui arrête le fonctionnement de la soudeuse si l'eau de refroidissement ne circule pas. Magnetventil zum Abschalten des Kühlwassers bei nichtgebrauchter Maschine; ein Druckwächter verhindert den Betrieb der Schweissmaschine, wenn kein Kühlwasser zirkuliert. Válvula para cortar la circulación del agua de refrigeración cuando la máquina se apaga y el caudalímetro que impide el funcionamiento de la máquina sin refrigeración.</p>																		
	<p>8232 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.</p>																		
	<p>8234 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 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.</p>																		
	<p>8235 Cilindro 1242 daN (Ø 125 doppio stadio) corsa totale 100 mm, doppia corsa 60 + 40 mm (solo per art. 8201-2-3-4-5-6-7-8-9-14). Cylinder 1242 daN (Ø 125 double stage) total stroke 100 mm, double stroke 60 + 40 mm (only on items 8201-2-3-4-5-6-7-8-9-14). Vérin 1242 daN (Ø 125 double étage) course totale 100 mm, double course 60 + 40 mm (pour art. 8201-2-3-4-5-6-7-8-9-14). Zylinder 1242 daN (Ø 125 doppelstufig) Gesamthub 100 mm, Doppelhub 60 + 40 mm (nur für Art. 8201-2-3-4-5-6-7-8-9-14). Cilindro 1242 daN (Ø 125 doble cámara) carrera total 100 mm, doble carrera de 60 + 40 mm (solo para art. 8201-2-3-4-5-6-7-8-9-14).</p>																		
	<p>8236 Doppia corsa registrabile 0÷80 mm per il cilindro di 736 daN. Adjustable double stroke 0÷80 mm for cylinder 736 daN. Double course réglable 0÷80 mm pour vérin de 736 daN. Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm für Zylinder 736 daN. Doble carrera registrable 0÷80 mm para el cilindro de 736 daN.</p>																		
	<p>8237 Doppia corsa registrabile 0÷80 mm per cilindro di 1242 daN (opzione 8235) Adjustable double stroke 0÷80 mm for cylinder 1242 daN (option 8235). Double course réglable 0÷80 mm pour vérin de 1242 daN (option 8235). Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm für Zylinder 1242 daN (Option 8235). Doble carrera registrable 0÷80 mm para el cilindro de 1242 daN (op. 8235).</p>																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>8238</th> <th>8239</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Accostaggio a bassa forza per cilindro</td> <td>736 daN</td> <td>1242 daN</td> </tr> <tr> <td>Low pressure squeeze for cylinder</td> <td>736 daN</td> <td>1242 daN</td> </tr> <tr> <td>Accostage à basse force pour vérin</td> <td>736 daN</td> <td>1242 daN</td> </tr> <tr> <td>Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder</td> <td>736 daN</td> <td>1242 daN</td> </tr> <tr> <td>Acercamiento a baja fuerza para cilindros</td> <td>736 daN</td> <td>1242 daN</td> </tr> </tbody> </table>		8238	8239	Accostaggio a bassa forza per cilindro	736 daN	1242 daN	Low pressure squeeze for cylinder	736 daN	1242 daN	Accostage à basse force pour vérin	736 daN	1242 daN	Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder	736 daN	1242 daN	Acercamiento a baja fuerza para cilindros	736 daN	1242 daN
	8238	8239																	
Accostaggio a bassa forza per cilindro	736 daN	1242 daN																	
Low pressure squeeze for cylinder	736 daN	1242 daN																	
Accostage à basse force pour vérin	736 daN	1242 daN																	
Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder	736 daN	1242 daN																	
Acercamiento a baja fuerza para cilindros	736 daN	1242 daN																	

I CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA SALDATRICE

- Concezione modulare della struttura meccanica, bracci, mensole, cilindri.
- Cilindro e stelo in acciaio cromato a spessore per servizio pesante e lunga durata; dispositivo antirotazione registrabile.
- Componenti pneumatici che non necessitano di lubrificazione contro l'emissione di nebbia d'olio nell'ambiente.
- Discesa della testa senza pressione per manutenzione e messa a punto.
- Cilindro con doppia corsa con comando a chiave.
- Gruppo filtro dell'aria compressa e serbatoio compresi nella macchina. Sezionatore dell'alimentazione dell'aria compressa.
- Regolatori della velocità degli elettrodi, ammortizzatore di fine corsa del cilindro e silenziatori di scarico consentono di ottenere la minima rumorosità.
- 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 macchine dotate dell'opzione 8232).
- Trasformatore, piastre, portaelettrodi ed elettrodi raffreddati ad acqua; avvolgimenti encapsulati in resina.
- Comando sincrono con SCR isolati dall'acqua di raffreddamento e termostato di protezione.
- Comando a due mani con timer per la massima sicurezza e selettori a chiave asportabili previsti per tutti i modelli. I pulsanti del bicomando sono forniti di serie solo nelle saldatrici a proiezione, a richiesta sulle saldatrici a punti.
- Pulsante di emergenza per arresto immediato della macchina.
- Controllo di saldatura TE 180 con lettura diretta della corrente di saldatura. A richiesta TE 185 e TE 250.

F CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA SOUDEUSE

- Modèles en version modulaire pour ce qui concerne la structure mécanique, jonctions secondaires vérins, supports.
- Vérin et tige en acier chromé de forte épaisseur pour des utilisations de longue durée et sujets à des fortes sollicitations; dispositif antirotation réglable.
- Composants pneumatiques qui n'ont pas besoin de lubrification pour éviter le brouillard d'huile et protéger l'environnement.
- Descente de la tête sans pression pour entretien et réglage.
- Vérin avec double course commandé par clé.
- Groupe filtre pour l'air comprimé et réservoir inclus dans la machine. Dispositif de coupure de l'air comprimé.
- Régulateurs de la vitesse des électrodes, amortisseur de fin de course du vérin et silencieux d'échappement qui permettent d'obtenir un faible bruit.
- 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 8232).
- Transformateur, tables, porte-électrodes et électrodes refroidis à l'eau; enroulements revêtus de résine.
- Commande synchrone avec SCR isolés de l'eau de refroidissement et thermostat de protection.
- Commande à deux mains avec temporisateur pour une sécurité optimale et sélecteur à clé amovible sur tous les modèles. Les boutons pour la commande à deux mains sont montés en standard uniquement sur les soudeuses par bossages et sur demande sur les soudeuses par points.
- Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
- Contrôle de soudage TE 180 avec lecture directe du courant de soudage. TE 185 et TE 250 sur demande.

GB MAIN WELDER FEATURES

- Modular design of mechanical structure, arms, brackets, cylinders.
- Cylinder with chrome plated stem for heavy duty works and long life; adjustable anti-rotation device.
- Lubrication free pneumatic components to eliminate oil mist and to protect the environment.
- Head descent without pressure for set up and service.
- Double-stroke cylinder with key control.
- Built-in compressed air filter unit and tank. Compressed air disconnection device.
- Electrodes speed control valves, shock absorber for end of stroke and air discharge silencers assuring the minimum noise.
- 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 option 8232).
- Water-cooled transformer, plates, electrode-holders and electrodes; transformer with epoxy resin coated windings.
- 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 models only (they are available on request on spot welder models).
- Emergency push-button to stop the machine immediately.
- Welding current unit TE 180 with welding current direct reading. TE 185 and TE 250 on request.

D BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- Modulbauweise mechanischer Struktur, Arme, Platten, Zylinder.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für Langzeitproduktionsschweissungen, mit einstellbarer Verdrehssicherung.
- Schmierungsfreie Pneumatik-Bestandteile. Vermeidet Ölnebel.
- Absenken des Zylinders ohne Druck zum Einrichten und für Wartungsarbeiten.
- Zylinder mit Doppelhub und Schlüsselschalter.
- Druckluftreduzierventil und Behälter eingebaut. Trennschalter Druckluftanschluss.
- Drosselhähne für Schliess- und Öffnungsgeschwindigkeit der Elektroden, Endlagendämpfung, Schalldämpfer für den Luftaustritt.
- Zweistufiger, elektrischer Fussschalter: Aufsetzen-Schweißen.
- Anschluß für zweites zweistufiges Fußpedal für Schweißung mit direktem Abruf eines 2. Schweißprogramms (nicht auf Maschinen mit Option 8232).
- Transformator, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxydharz.
- Synchrone Schweisszeitregulierung mittels wassergekühlten und isolierten Leistungsteil, mit Thermoschutzschalter.
- Zweihandauslösung mit Zeitverzögerung für max. Betriebssicherheit. (nur auf Buckelschweissmaschinen). Schlüsselschalter auf allen Maschinentypen.
- Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine.
- Schweiss-Steuerung TE 180 mit direkter Ablese des Schweißstroms. Auf Anfrage TE 185 und TE 250.

E CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MAQUINA

- Concepción modular de la estructura mecánica, brazos, mesas, cilindros.
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de larga duración; dispositivo antirrotación registrable.
- Componentes neumáticos que no necesitan lubrificación. Evita la emisión de niebla de aceite en el ambiente.
- Descenso de los electrodos sin presión para facilitar el mantenimiento y puesta a punto.
- Cilindro con doble carrera con mando por llave.
- Grupo filtro del aire comprimido y calderín montado en máquina. Seccionador de la alimentación del aire comprimido.
- Regulador de la velocidad de los electrodos, amortiguador de final de carrera del cilindro y silenciadores de descarga permiten obtener el mínimo nivel de ruido.
- Pedal eléctrico a dos estadios para permitir apretar la pieza y soldar solo si está bien posicionado el punto.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo del programa de soldadura n. 2 (excluido en las máquinas dotadas de la opción 8232).
- Transformadores, mesas, portaelectrodos y electrodos refrigerados por agua. Bobinados encapsulados en resina.
- Mando sincrono, con SCR 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 las máquinas de puntos.
- Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.
- Unidad de control TE 180 con lectura directa de la corriente de soldadura. TE 185 y TE 250 bajo demanda.

DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - FEATURES AND TECHNICAL DATA

ART.	ITEM		8201	8202	8203	8204	8206	8207	8208
Saldatrice a punti	Spot welder		●	●	●	●	●	●	●
Saldatrice a proiezione	Projection welder		●	●	●	●	●	●	●
Fotografia	Photo	Nº	2	2	2	2	1	1	1
Potenza nominale al 50%	Nominal power at 50%	kVA	63	80	100	125	63	80	100
Potenza massima di saldatura	Maximum welding power	kVA	230	295	420	460	170	230	315
Corrente di corto circuito	Short circuit current	kA	40	44	52	54	29	34	39
Massima corrente di saldatura su alluminio	Maximum welding current on aluminium	kA	36	40	47	49	26	30	35
Massima corrente di saldatura su acciaio	Maximum welding current on steel	kA	32	35	41	43	20	27	31
Corrente termica 100%	Thermal current 100%	A	6200	6800	7000	8400	6200	6800	7000
Tensione secondaria a vuoto	No load secondary voltage	V	7.1 6.3 5.6 5.0	8.3 7.5 6.7 6.1	10 9 8 7.1	10.5 9 8 7.3	7.1 6.3 5.6 5.0	8.3 7.5 6.7 6.1	10 9 8 7.1
Tensione di alimentazione 50Hz*	Supply voltage 50Hz*	V	400	400	400	400	400	400	400
Sezione cavi L = 30 m	Cables section L = 30 m	mm ²	50	70	95	2x50	50	70	95
Fusibili ritardati	Delayed fuses	A	125	160	200	250	125	160	200
Scartamento min.	Minimum gap	mm	175	175	175	175	175	175	175
Scartamento max.	Maximum gap	mm	475	475	475	475	475	475	475
Profondità L	Depth L	mm	390	390	390	390	540	540	540
Profondità D	Depth D	mm	270	270	270	270	420	420	420
Dimensioni piastre	Plates dimensions	mm	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140
Scanalature No. / Passo	Slots Number / Pitch	Nº/mm	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63
Massima forza degli elettrodi a 6 bar (standard)	Max. electrode force 6 bar - (standard)	daN	736	736	736	736	736	736	736
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (opzioni 8236-8237)	Max. electrode force (6 bar) (options 8236-8237)	daN	1242	1242	1242	1242	1242	1242	1242
Corsa massima	Maximum stroke	mm	100	100	100	100	100	100	100
Doppia corsa (standard)	Double stroke (standard)	mm	60	60	60	60	60	60	60
Doppia corsa regolabile (opzioni 8236-8237)	Adjustable Double stroke (option 8236-8237)	mm	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80
Alimentazione aria compressa	Compressed air supply	bar	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5
Aria per 1000 punti (6 bar)	Air for 1000 spots (6 bar)								
Versione standard	Corsa 20 mm	Standard version	Stroke 20 m.	Nm ³	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6
	Corsa max.		Max. stroke	Nm ³	15.4	15.4	15.4	15.4	15.4
Opzione 8235	Corsa 20 mm	Option 8235	Stroke 20mm	Nm ³	9.4	9.4	9.4	9.4	9.4
	Corsa max.		Max. stroke	Nm ³	21.7	21.7	21.7	21.7	21.7
Ø tubo di alimentazione	Ø supply hose	mm	15	15	15	15	15	15	15
Raffreddamento ad acqua	Water cooling	l/min	8	8	8	8	8	8	8
Rumore aereo prodotto	Aerial noise produced	dB(A)	71	73	76	77	72	72	75
Condizione di misura	Measure conditions								
corsa di lavoro (mm)	working stroke (mm)		50	50	50	50	50	50	50
tempo di saldatura (cicli)	welding time (cycles)		13	11	10	12	22	21	17
corrente di saldatura (kA)	welding current (kA)		29	34	39	41	22	25	29
ritmo di lavoro (sald./min.)	working rate (welds/min.)		6	6	6	6	6	6	6
Peso netto (circa)	Net weight (approximately)	kg	510	525	540	555	530	545	560

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

Tension et fréquences différentes sur demande / Andere Netzanschlußspannung u. Frequenz auf Anfrage / Otras tensiones y frecuencias bajo demanda

70379 (ART/ITEM 8201÷8209) · 70462 (ART/ITEM 8211÷8214)

Pedale supplementare per il richiamo del secondo programma

Additional foot control to recall program No. 2

Pédale supplémentaire pour le rappel du programme Nr. 2

Zusätzliches Fußpedal für Schweißungen mit direktem Abruf

eines 2. Schweissprogramms

Pedal suplementario para el reclamo del programa de soldadura Nº 2



70320

Bicomando su piedistallo regolabile in altezza (standard sui modelli a proiezione)
Two-hand safety control on pedestal, adjustable height (standard on projections versions)
Bicommande sur socle, réglable en hauteur (standard sur les modèles par bossage)
Zweihand-Auslösung auf höhenverstellbarem Ständer
Mando bimanual sobre pedestal regulable en altura (standard en los modelos a proyección)



DONNEES ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN - DATOS TECNICOS

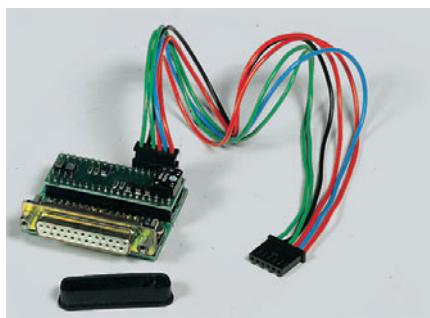
8209	8211	8212	8213	8214	ART	ART	ART
●	●	●	●	●	Soudeuse par point	Punktschweissmaschine	Máquina a puntos
●	-	-	-	●	Soudeuse par bossage	Buckelschweissmaschine	Máquina a proyección
1	6	6	6	2	Photo	Foto	Fotografía
125	80	100	125	160	Puissance nominale conventionnelle à 50%	Nennleistung 50% ED	Potencia nominal al 50%
350	135	205	225	650	Puissance maximum	Höchst-Schweißleistung	Potencia máxima de soldadura
41	20	25	26	65	Courant de court circuit	Kurzschlussstrom	Corriente de corto circuito
37	18	22	23	59	Courant maximum de soudage sur aluminium	Höchst-Schweisstrom auf Aluminium	Máxima corriente de soldadura en aluminio
32	16	20	20	52	Courant maximum de soudage sur acier	Höchst-Schweisstrom auf Stahl	Máxima corriente de soldadura en acero
8400	6800	7000	8400	9300	Courant thermique 100%	Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
10.5	8.3	10	10.5	12.1	Tension secondaire à vide	Sekundärspannung	Tensión secundaria
9	7.5	9	9				
8	6.7	8	8				
7.3	6.1	7.1	7.3				
400	400	400	400	400	Tension d'alimentation 50Hz*	Anschlussspannung 50 Hz*	Tensión de alimentación 50 Hz
2x50	70	95	2x50	2x70	Section des câbles L=30 m	Querschnitt Kabel L=30 m	Sección de cable L=30 m
250	160	200	250	315	Fusible à grande inertie	Träge Sicherung	Fusibles retardados
175	175	175	175	175	Ecartement	mind.-Abstand	Separación min.
475	475	475	475	475	Ecartement	max. Abstand	Separación max.
540	800	800	800	390	Profondeur L	Ausladung L	Profundidad L
420	-	-	-	270	Profondeur D	Ausladung D	Profundidad D
120/140	-	-	-	120/140	Dimensions des tables	Abmessungen Nutenplatten	Dimensiones plataformas
2 x 63	-	-	-	2 x 63	Rainures Nb / pas	Nutenanzahl / Abstand	Ranuras N° / Paso
736	736	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	Force maximum aux électrodes 6 bar (options 8236-8237)	max. Elektrodendruck bei 6 bar (Optionen 8236-8237)	Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (opciones 8236-8237)
100	100	100	100	100	Course maximum	max. Hub	Carrera máxima
60	60	60	60	60	Double course (standard)	Doppelhub (Standard)	Doble carrera (standard)
0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	Double course (option 8236-8237)	Doppelhub einstellbar (Optionen 8236-8237)	Doble carrera (opciones 8236-8237)
6.5	6.5	6.5	6.5	6.5	Alimentation air comprimé	Druckluft	Alimentación aire comprimido
4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	Air pour 1000 points (6 bar)	Luftverbrauch für 1000 Punkte (6 bar)	Aire en 1000 puntos (6 bar)
15.4	15.4	15.4	15.4	15.4	Version standard Course 20 mm	Version Standard Hub 20 m.	carrera 20mm - Version estandar
9.4	-	-	-	9.4	Course max.	max. Hub	carrera máxima
21.7	-	-	-	21.7	option 8235 Course 20 mm	Option 8235 Hub 20 m.	op. 8235 carrera 20mm
					Course max.	max. Hub	carrera máxima
15	15	15	15	15	Ø tuyau d'alimentation d'air	Ø Zuleitung	Ø tubo de alimentación
8	8	8	8	8	Refroidissement par eau	Wasserkühlung	Refrigeración por agua
75	76	76	76	78	Bruit aerien produit Conditions de mesure	Lärmpegel Messbedingung	Nivel de ruido aereo Condiciones de medida
50	20	20	20	50	Course de travail (mm)	Arbeitshub (mm)	Carrera de trabajo (mm)
22	23	16	20	11	Temps de soudage (cycles)	Schweisszeit (per)	Tiempo de soldadura (periodos)
30	15	19	20	49	Courant de soudage (kA)	Schweisstrom (kA)	Corriente de soldadura (kA)
6	15	15	15	6	Cadence de travail (soud/min)	Arbeitstakt (Schw./min.)	Cadencia de trabajo (sold./min)
575	585	600	615	570	Poids net (à peu près)	Netto—Gewicht ca.	Peso neto (aproximado)

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

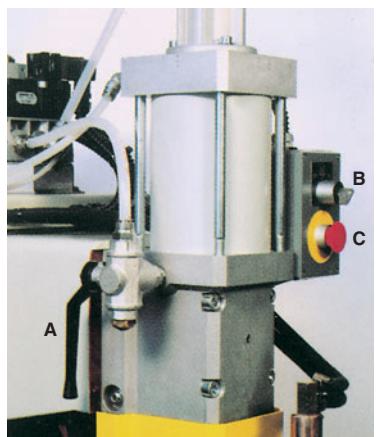
Interface série RS232 isolée pour la connexion d'une imprimante série ou d'un micro ordinateur pour le contrôle de la production.

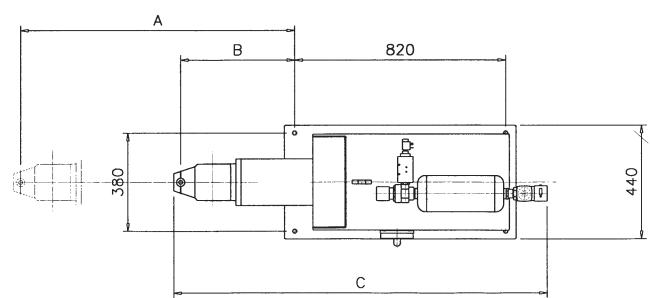
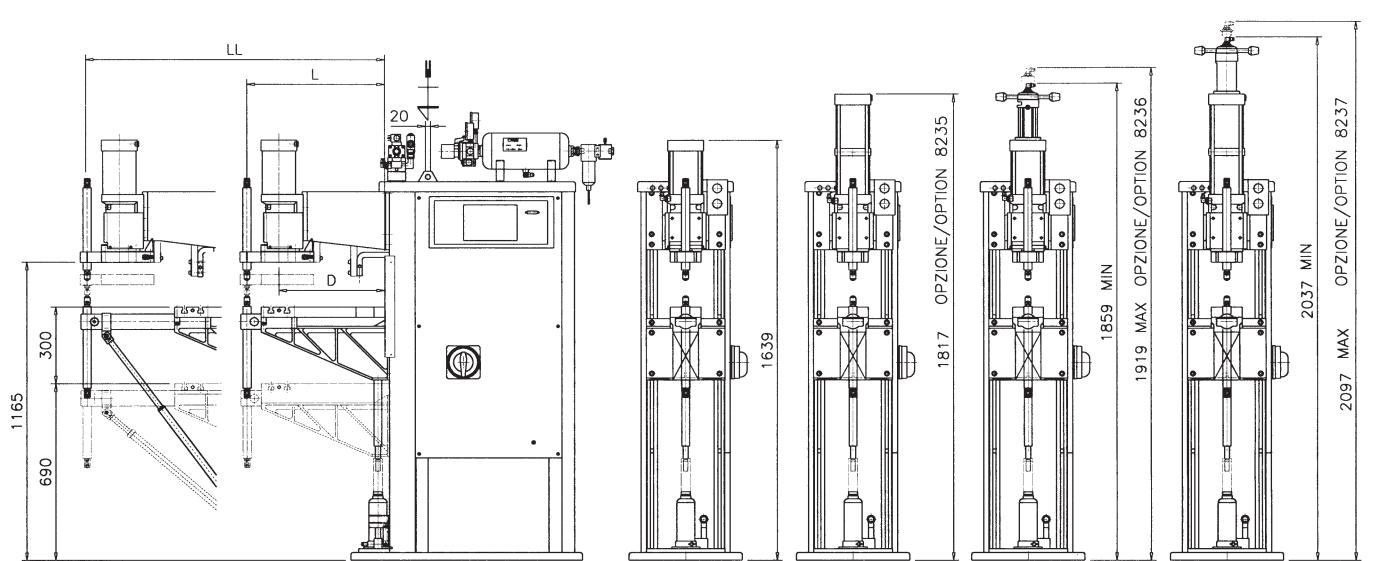
Serielle Schnittstelle RS232, ermöglicht den Anschluss an einen Drucker oder PC für die Datendokumentation.

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



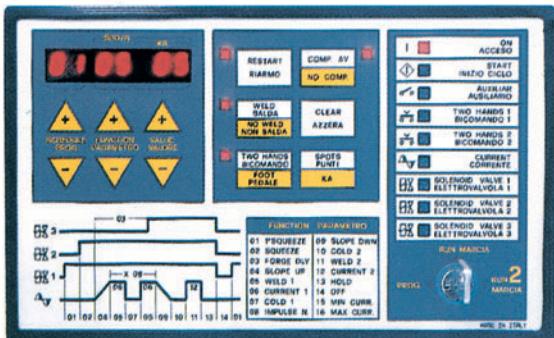
- A) Descente della testa senza pressione (dotazione di serie)
Head descent without pressure (standard)
- Descente de la tête sans pression (fourniture standard)
- Zylinderabsenken ohne Druck (Standard)
- Descenso de la testa sin presión (standard)
- B) Doppia corsa elettrica con comando a chiave
Electric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



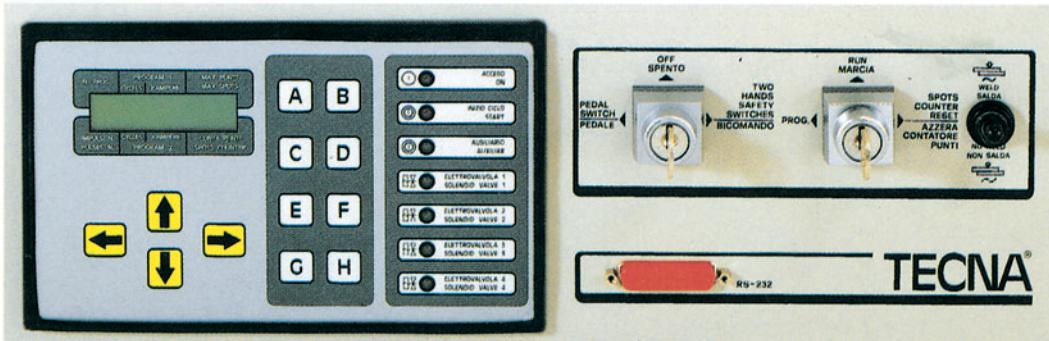


ART.-ITEM	A	B	C	D	L	LL
8201	--	289	1300	270	390	--
8202	--	289	1300	270	390	--
8203	--	289	1300	270	390	--
8204	--	289	1300	270	390	--
8206	--	445	1456	420	540	--
8207	--	445	1456	420	540	--
8208	--	445	1456	420	540	--
8209	--	445	1456	420	540	--
8211	690	--	1700	--	--	800
8212	690	--	1700	--	--	800
8213	690	--	1700	--	--	800
8214	--	289	1300	270	390	--

UNITÀ DI CONTROLLO A MICROPROCESSORE PER SALDATORI A RESISTENZA
RESISTANCE WELDER MICROPROCESSOR CONTROL UNITS
UNITEES DE CONTROLE A MICROPROCESSEUR POUR SOUDEURS PAR BOSSAGE
MICROPROZESSOR-SCHWEISSTEUERUNGEN FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN
UNIDAD DE CONTROL A MICROPROCESADOR PARA MÁQUINAS DE SOLDADURA POR RESISTENCIA



3 TE 180 - TE 185



4 TE 250

	TE 180	TE 185	TE 250
Amperometro - Ammeter - Ampèremètre - Ampermeter - Amperimetro	•	•	•
Nº parametri - Parameters No. - Nb. paramètres Anzahl Parameter - Nº de parametros	16	16	23
Nº Programmi - Programs No. - Nb. programmes - Anzahl Programme - Nº de programas	15	15	99
Interfaccia RS232/RS485 - RS232/RS485 Interface - Interface RS232/RS485 Serielle Schnittstelle RS232/RS485 - Interfase RS232/RS485	○ / ○	○ / ○	● / —
Corrente costante - Constant current - Courant constant - Konstantstrom - Corriente constante	—	•	•
Tempo di saldatura a semi-periodo - Half-cycle welding time - Temps de soudage à demi-période Schweisszeit in Halbwellen - Tiempo de soldadura en semi-periodos	—	•	—
Funzione incrementale - Stepper function - Fonction d'incrémentation Inkrementalfunktion - Función incremental	•	•	•
Funzione di Δ R - Δ R function - Fonction Δ R - Δ R Funktion - Función de Δ R	—	—	•
Energia costante - Constant energy - Energie constante - Konstantenergie - Energia constante	—	—	•
Compensazione rete - Line voltage compensation - Compensation du réseau Netzspannungskompensation - Compensación de la red	•	•	•
Compensazione corrente di saldatura - Welding current compensation - Compensation courant de soudage Schweisstrom-Kompensation - Compensación de la corriente de soldadura	•	•	—
Contatore delle saldature - Welds counter - Compteur de soudures Zähler Schweißungen - Contador de la soldadura	•	•	•
Programmazione del numero massimo di saldature da eseguire - Maximum welds to be carried out adjustment Réglage du nombre maximum de soudages à executer - Programmierung Anzahl max. Schweissungen Programación del número maximo de soldadura a efectuar	•	•	•
Ingresso bicomando - Two hands input - Entrée bicommande Eingang Zweihandauslösung - Entrada del mando bimanual	•	•	•
Uscite di fine ciclo/interblocco - End of cycle/interlock outputs - Sorties de fin de cycle/interblock Signal Zyklusende/Verriegelung - Salida fin do ciclo (discriminador)	•	•	• / •
Limi superiori ed inferiore di corrente - Higher and lower current limits Limites supérieures et inférieures de courant - Obere und untere Stromlimits Limites superior e inferior de la corriente	•	•	•
Uscita di segnalazione di saldatura fuori limiti - Output signal for out-of-limits spots Sortie de signalisation de point hors limites par relais - Signalaustrang Schweissungen ausser Limit Salida de señalización de soldaduras fuera de límites	•	•	•

• Standard ○ Opzionale. Optional. Option. Opción.



6

PROGRAMMA TECNA / TECNA PROGRAM / PROGRAMME TECNA / TECNA PROGRAMM / PROGRAMA TECNA

(I)

SALDATRICI DA BANCO A PUNTI E PROIEZIONE, 16-150 kVA* • SALDATRICI RETTILINEE MONOFASI 35-315 kVA* • SALDATRICI RETTILINEE TRIFASI IN CORRENTE CONTINUA 100-630 kVA* • SISTEMA FLESSIBILE CNC PER SALDATURA A RESISTENZA, 63-150 kVA, 2-5 ASSI • PUNTATRICI PENSILI PNEUMATICHE DA PRODUZIONE CON TRAFO INCORPORATO 16-75 kVA • PUNTATRICI PENSILI A MEDIA FREQUENZA 56 ÷ 140 kVA, DA 16 KA A 45 KA • PUNTATRICI A BRACCIO OSCILLANTE, 12-50 kVA • PUNTATRICI MODULARI: DOPPIO PUNTO, BRACCIO OSCILLANTE, RETTILINEE • CONTROLLI DI SALDATURA DIGITALI 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 3000mm • PUNTATRICI PER AUTOCARROZZERIA, PORTATILI E CARRELLATE, MANUALI E PNEUMATICHE, MONOFASI E TRIFASI D.C. POTENZE 2-20 kVA.

(GB)

SPOT AND PROJECTION BENCH MACHINES, 16-150 kVA* • SINGLE-PHASE LINEAR ACTION WELDING MACHINES, 35-315kVA* • D.C. THREEPHASE LINEAR ACTION WELDING MACHINES, 100-630 kVA* • CNC FLEXIBLE SYSTEM FOR RESISTANCE WELDING, 63-150 kVA, 2-5 AXES • AUTOMATIC AIR OPERATED SUSPENDED GUNS WITH BUILT IN TRANSFORMER, 16-75 kVA • PRODUCTION SPOT GUN MEDIUM FREQUENCY 56 ÷ 140 kVA, 16 KA TO 45 KA • ROCKER ARM SPOT WELDERS 12-50 kVA • MODULAR SPOT WELDERS: TWIN SPOT, ROCKER ARM, LINEAR ACTION • ADAPTIVE AND DIGITAL WELDING CONTROL UNITS, WITH MICROPROCESSOR, AMMETER, CONSTANT CURRENT AND STANDARD VERSIONS • TEST AND MEASUREMENT INSTRUMENTS FOR RESISTANCE WELDING MACHINES • BALANCERS 0.4 180 Kg, STROKE 1600-3000mm • WELDING GUNS FOR CAR BODY REPAIR, PORTABLE AND SELF-CONTAINED, HAND AND AIR OPERATED, SINGLE AND THREEPHASE VERSIONS D.C. 2-20kVA POWERS.

(F)

MACHINES A SOUDER D'ETABLISSEMENT PAR POINTS ET PAR BOSSAGES, 16-150 kVA* • SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE MONOPHASÉES, 35-315 kVA* • SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE THRIphasées, A COURANT CONTINU, 100-630 kVA* • SYSTEME FLEXIBLE CNC PAR RESISTANCE, 63-150 kVA, 2-5 AXES • PINCES A SOUDER PNEUMATIQUES SUSPENDUES POUR SERVICE INDUSTRIEL AVEC TRANSFORMATEUR INCORPORÉ 16-75 kVA • PINCES A SOUDER PAR POINTS, SUSPENDUES POUR SERVICE INDUSTRIEL A MOYENNE FREQUENCE 56 ÷ 140 kVA, DE 16KA A 45 KA • SOUDEUSES A BRAS OSCILLANTS, 12-50 kVA • SOUDEUSES PAR POINTS MODULAIRES: DOUBLE POINT, A DESCENTE CURVILINEE, A DESCENTE RECTILIGNE • CONTROLES DE SOUDAGE NUMÉRIQUES A MICROPROCESSEUR, AVEC AMPEREMÈTRE, ADAPTIFS, A COURANT CONSTANT ET STANDARDS • EQUILIBREURS DE 0,4 A 180 Kg, COURSE DE 1600 A 3000mm • MACHINES A SOUDER POUR RÉPARATION CARROSSERIES AUTOMOBILES, SUR CHARIOT ET PINCES PORTATIVES, MANUELLES OU PNEUMATIQUES, MONOPHASÉES ET TRIPHASÉES C.C. PUISSENCES 2-20kVA

(D)

PUNKT - U.BUCKELSCHWEISSMASCHINEN IN TISCHAUSFÜHRUNG 16-150 kVA* • STATIONÄRE EINPH. SCHWEISSMASCHINEN 35-315 kVA* • STATIONÄRE DREIPHASEN-DC-SCHWEISSMASCHINEN, 100-630 kVA* • FLEXIBLES CNC-SYSTEM MIT 2-5 AXEN FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSEN VON 63 BIS 150 kVA • PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGEN MIT INTEGRIERTEN TIMER 16-75 kVA • HÄNGE-PUNKTSCHWEISSZANGEN MITTELFREQUENZ 56 ÷ 140 kVA, VON 16 KA - 45 KA • PUNKTSCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBELAUSFÜHRUNG, 12-50 kVA • MODULAR-SCHWEISSMASCHINEN: DOPPELPUNKTER, SCHWINGHEBEL-U. LINEARAUSFÜHRUNG • DIGITALE MICROPROZESSOR-SCHWEISSTEUERUNGEN, MIT AMPEREMETER, QUALITÄTSKONTROLLE, KONTAKTSTROM • MESS-U. ÜBERWACHUNGSGERÄTE FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN • FEDERZÜGE 0,4 A 180 Kg., AUSZUG 1600-3000mm • PUNKTSCHWEISSMASCHINEN FÜR KARROSSIERWERKSTÄTTEN, HANDZANGEN UND MOBILE ANLAGEN, MANUELL UND PNEUMATISCH, EINPHASIG UND DREIPHASIG D.C. LEISTUNGEN 2-20 kVA

(E)

MAQUINAS DE SOLDADURA DE SOBREMESA POR PUNTOS Y A PROYECCIONES 16-150 kVA* • MAQUINAS DE SOLDADURA MONOFASICAS 35-315 kVA* • MAQUINAS DE SOLDADURA TRIFASICAS EN CORRIENTE CONTINUA, 100-630 kVA* • SISTEMA FLEXIBLE A CNC PARA LA SOLDADURA POR RESISTENCIA 63-150 kVA, 2-5 EJES • PINZAS COLGANTE NEUMATICAS PARA SERVICIO INDUSTRIAL, CON TRAFO INCORPORADO 16-75 kVA • PINZAS NEUMATICAS COLGANTE PARA ELEVADA PRODUCCION DE MEDIA FRECUENCIA 56 ÷ 140 kVA, DE 16 KA A 45 KA • 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 1600-3000mm • PUNTATRICES PARA AUTOCARROCERIA, PORTATILES Y EN CARRO, MANUALES Y NEUMATICAS, MONOFASICAS Y TRIFASICAS D.C. POTENCIAS 2-20 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.