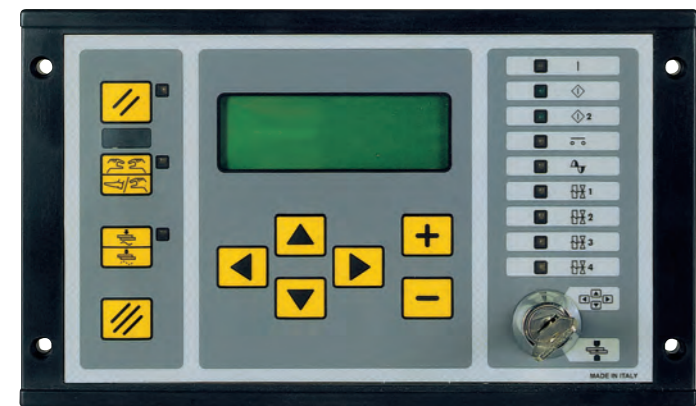


UNITÀ DI CONTROLLO A MICROPROCESSORE PER SALDATRICI A RESISTENZA
 RESISTANCE WELDER MICROPROCESSOR CONTROL UNITS
 UNITES DE CONTROLE A MICROPROCESSEUR POUR SOUDEUSES PAR BOSSAGE
 MICROPROZESSOR-SCHWEISSTEUERUNGEN FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN
 UNIDAD DE CONTROL A MICROPROCESADOR PARA MÁQUINAS DE SOLDADURA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



3 TE 500
 TE 526 OPTIONAL



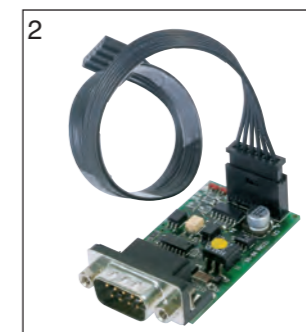
TECNA®

S.p.A. - Via Grieco, 25/27 - 40024 Castel S. Pietro Terme - Bologna (Italia)
 Ph. +39.051.6954400 - Tel. 051.6954410 - Telefax +39.051.6954490
 e-mail: sales@tecna.net - vendite@tecna.net - http://www.tecna.net

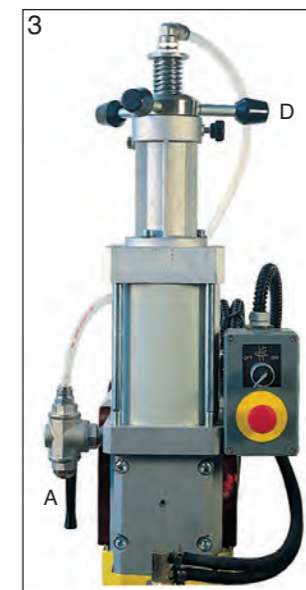
SALDATRICI A RESISTENZA RETTILINEE MONOFASI A PUNTI E PROIEZIONI 80÷315 kVA
 SINGLE-PHASE SPOT AND PROJECTION LINEAR ACTION WELDING MACHINES 80÷315 kVA
 SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE, MONOPHASEES, PAR POINTS ET PAR BOSSAGES 80÷315 kVA
 STATIONÄRE EINPHASEN-PUNKT - U. BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 80÷315 kVA
 MAQUINAS DE SOLDADURA MONOFASICAS A PUNTOS Y A PROYECCION 80÷315 kVA



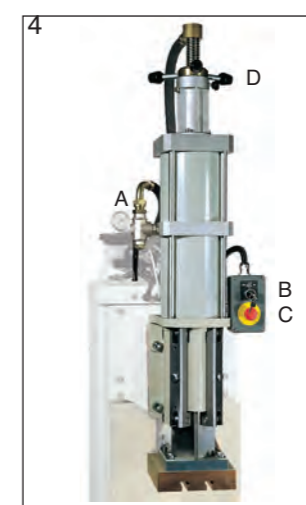
1
 Selettore rotativo per il richiamo dei programmi di saldatura.
 Rotary selector for recalling the welding programs.
 Sélecteur rotatif pour rappeler les programmes de soudure.
 Drehschalter zum Abrufen der Schweißprogramme.
 Selector rotativo para el reclamo de los programas de soldadura.



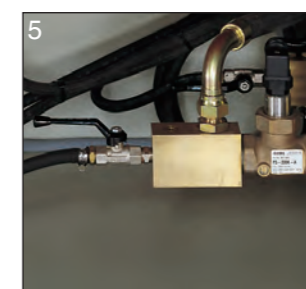
2
 Interfaccia seriale RS232/RS485, permette la connessione con una stampante seriale o un personal computer.
 Insulated serial interface RS232/RS485, enabling the connection with a serial printer or a personal computer.
 Interface sérielle RS232/RS485 isolée pour la connexion d'une imprimante sérielle ou d'un micro ordinateur.
 Serielle Schnittstelle RS232/RS485, ermöglicht den Anschluss an einen Drucker oder PC.
 Interfase serie RS232/RS485, para permitir conectar una impresora serie o un PC.



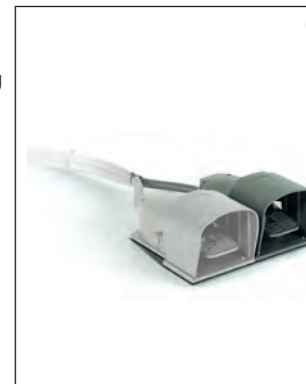
3
 ● A) Discesa della testa senza pressione
 Head descent without pressure
 Descente de la tête sans pression
 Zylinderabsenken ohne Druck
 Descenso del cabezal sin presión
 ● B) Doppia corsa elettrica con comando a chiave
 Electric double stroke with key control
 Double course électrique avec commande 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.
 Not-Aus-Schalter zum sofortigen Stop.
 Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.
 ● D) Regolazione corsa / Stroke adjustment / Reglage course / Einstellung Hub / Regulación carrera



4
 Cilindro con stelo prismatico in acciaio temperato e guida a rulli.
 Prismatic stem cylinder in tempered steel and roller guide.
 Vřřin 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 temperado y guía a rodillos.



5
 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 nichtbenutzter Maschine.
 Válvula para cortar la circulación de agua cuando la máquina está apagada.

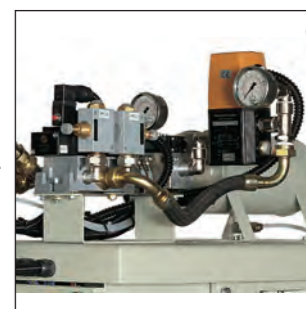


6
 Pedale supplementare per il richiamo del secondo programma.
 Additional foot control to recall program No. 2.
 Pédale supplémentaire pour le rappel du programme Nr. 2.
 Zusätzliches Fusspedal für Schweißungen mit direktem Abruf eines 2. Schweißprogramms.
 Pedal suplementario para el reclamo del programa de soldadura N° 2.

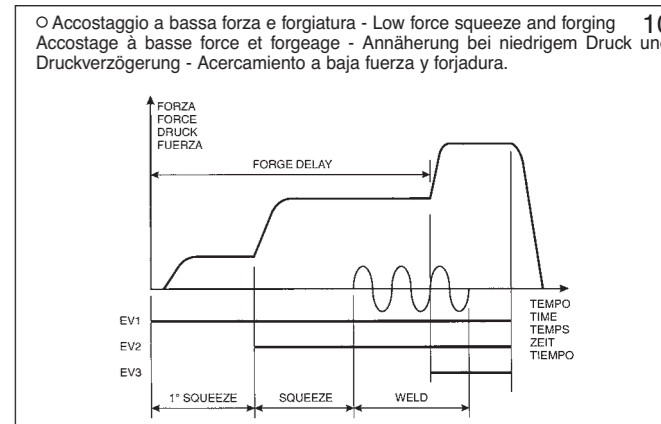
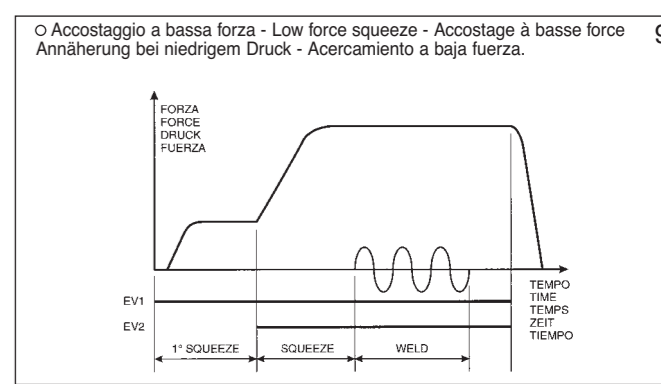


7
 Puntatrice / Spot welder / Soudeuse par point / Punktschweißmaschine / Máquina a puntos.
 ● Proiezione / Projection / Bossage / Buckel / Proyección

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



8
 Valvola proporzionale
 Proportional valve
 Vanne proportionnelle
 Proportionalventil
 Válvula proporcional



	TE 500	TE 526
Amperometro - Ammeter - Ampèremètre - Amperemeter - Amperímetro	●	●
N° parametri - Parameters No. - Nb. paramètres Anzahl Parameter - N° de parametros	26	26
N° Programmi - Programs No. - Nb. programmes - Anzahl Programme - N° de programas	63	120
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	●	●
Energia costante - Constant energy - Energie constante - Konstantenergie - Energía costante	—	●
Compensazione corrente di saldatura - Welding current compensation - Compensation courant de soudage Schweißstrom-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 Réglage du nombre maximum de soudages à exécuter - Programmierung Anzahl max. Schweißungen Programación del número máximo 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/interbloque Signal Zyklusende/Verriegelung - Salida fin do ciclo (discriminador)	●	●
Limiti superiori ed inferiori 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 - Signalausgang Schweißungen ausser Limit Salida de señalización de soldaduras fuera de límites	●	●

● Standard ○ Opzionale. Optional. Option. 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 TRAFIO 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 SALDATURA 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.

(B)
 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 THREE-PHASE MEDIUM FREQUENCY VERSIONS D.C. 2-25 kVA POWERS.

(F)
 MACHINES A SOUDER D'ETABLIS 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 THRI-PHASEES, 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, MANUELES OU PNEUMATIQUES, MONOPHASEES ET TRIPHASEES A MOYENNE FREQUENCE PUISSANCES 2-25 kVA.

(D)
 PUNKT - U. BUCKELSCHWEISSMASCHINEN IN TISCHAUFÜHRUNG 16-150 kVA, MITTELFREQUENZ VON 19 A - 36.000 A - STATIONÄRE EINPH. BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 35-315 kVA; MITTELFREQUENZ VON 18 A - 90.000 A - STATIONÄRE DREI-PHASEN-DC-SCHWEISSMASCHINEN, 100-630 kVA - FLEXIBLES CNC-SYSTEM MIT 2-5 AXESEN FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSUNG - HÄNGE-PRODUKTIONS-PUNKT-SCHWEISSZANGEN MIT INTEGRIERTEM TRANSFORMATOR 16-75 kVA; MITTELFREQUENZ VON 18 A - 40.000 A - PUNKTSCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBELAUFÜHRUNG, 12-50 kVA - MODULAR-SCHWEISSMASCHINEN: DOPPELPUNKTER, SCHWINGHEBEL-, LINEARAUFÜHRUNG - 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 DREI-PHASIG 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 SUSPENDIDAS PARA SERVICIO INDUSTRIAL CON TRAFIO 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.



○ A richiesta / On request / Sur demande / Auf Anfrage / Bajo femanda. ● Standard

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 antirrotazione 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. Fornito di serie sulle saldatrici a punti, a richiesta sulle saldatrici a proiezione.
- Predisposizione per il collegamento di un pedale elettrico aggiuntivo a due stadi per la saldatura col richiamo diretto del programma di saldatura n°2.
- Trasformatore, piastre, portaelettrodi ed elettrodi raffreddati ad acqua; avvolgimenti incapsulati 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 selettore a chiave asportabile 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 digitale con lettura diretta della corrente di saldatura.

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. Standard on spot welders, on request on projection welders.
- Preconnected for additional double stage electric foot control for the direct recalling of welding program no.2.
- 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.
- Digital welding control with welding current direct reading.

F CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA SOUDEUSE

- Modèles en version modulaire pour ce qui concerne la structure mécanique, bras, vérins, tables.
- Vérin et tige en acier chromé de forte épaisseur pour des utilisations de longue durée et sujets à fortes sollicitations; dispositif antirrotation 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 clef.
- 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 de réduire au maximum le bruit.
- Pédale électrique à deux positions qui permet de serrer les pièces et de les souder uniquement si elles sont correctement positionnées. Standard sur les soudeuses par points, sur demande sur les soudeuses par bossage.
- Predisposition à la connexion avec pédale électrique supplémentaire à deux étages pour le soudage, avec le rappel direct du programme de soudure N°2.
- 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 clef amovible sur tous les modèles. Les boutons pour la commande à deux mains sont montés standard uniquement sur les soudeuses par bossage et sur demande sur les soudeuses par points.
- Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
- Contrôle de soudage digital avec lecture directe du courant de soudage.

D BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- Modulbauweise mechanischer Struktur, Arme, Platten, Zylinder.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für Langzeitproduktionsschweißungen, mit einstellbarer Verdrehsicherung.
- Schmierungefreie Pneumatik-Bestandteile. Vermeidet Ölnebel.
- Absenken des Zylinders ohne Druck zum Einrichten und für Wartungsarbeiten.
- Zylinder mit Doppelhub mit Schlüsselschalter
- Druckluftreduzierventil und Behälter eingebaut. Trennschalter Druckluftanschluss.
- Drosselhähne für Schliess- und Öffnungsgeschwindigkeit der Elektroden, Endlagendämpfung, Schalldämpfer für den Luftaustritt.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter: Aufsetzen-Schweißen. Standard auf Punktschweißmaschinen, Option auf Buckelschweißmaschinen.
- Anschluss für zweites zweistufigen Fusspedals für Schweißung mit direktem Abruf des Schweißprogramms Nr.2.
- Transformator, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxydharz.
- Synchrone Schweisszeitregulierung mittels wassergekühlten und isolierten Leistungsteils, mit Thermoschutzschalter.
- Zweihandauslösung mit Zeitverzögerung für max. Betriebssicherheit. (nur auf Buckelschweißmaschinen).
- Schlüsselschalter auf allen Maschinentypen.
- Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine
- Digitale Schweiss-Steuerung mit direkter Ablesung des Schweißstroms.

DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - FEATURES AND TECHNICAL DATA - DONNEES ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN- DATOS TECNICOS

Potenza nominale al 50%	Nominal power at 50%	kVA	80	100	125	160	200		250	315	Puissance nominale conventionnelle à 50%	Leistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
Struttura	Frame									Bâti	Gehäuse	Estructura	
Saldatrice a punti	Spot welder		Soudeuse par point	Punktschweißmaschine	Máquina a puntos
Saldatrice a proiezione	Projection welder		Soudeuse par bossage	Buckelschweißmaschine	Máquina a proyección
*Potenza massima di saldatura	*Maximum welding power	kVA	200	280	340	420	560		750	970	*Puisance maxi de soudage	*Höchst-Schweisleistung	*Potencia máxima de soldadura
*Corrente di corto circuito	*Short circuit current	kA	30	35	39	53	63		75	88	*Courant de court circuit	*Kurzschlussstrom	*Corriente de corto circuito
*Max. corrente di saldatura su acciaio	*Max. welding current on steel	kA	24	28	31	42	50		60	70	*Courant maxi de soudage sur acier	*Höchst-Schweisstrom auf Stahl	*Máxima corriente de soldadura en acero
Corrente termica 100%	Thermal current 100%	A	6.8	7.0	8.4	11.3	12.8		14.2	16.2	Courant thermique 100%	Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
Tensione secondaria a vuoto	No load secondary voltage	V	8.3 7.5 6.8 6.1	10 8.9 8 7.1	10.5 9 8.2 7.4	10 8.9 8 7.1	11.1 10 8.9 8		12.5 11.1 10 8.9	13.8 12.5 11.1 10	Tension secondaire à vide	Leerlauf - Sekundärspannung	Tensión secundaria en vacío
Tensione di alimentazione 50Hz *	Supply voltage 50Hz *	V	400	400	400	400	400		400	400	Tension d'alimentation 50Hz *	Anschlussspannung 50Hz *	Tensión de alimentación 50 Hz*
Sezione cavi L=30 m	Cables section L=30 m	mm2	70	95	2 x 50	2 x 70	2 x 95		2 x 120	2 x 150	Section des câbles L=30 m	Querschnitt Kabel L=30 m	Sección de cable L=30m
Fusibili ritardati	Delayed fuses	kA	160	200	250	315	400		500	630	Fusibles à grande inertie	Träge Sicherungen	Fusibles retardados
Cilindro	Cylinder	N° daN	4/736 7/1885	4/736 7/1885	6/1206 7/1885	6/1206 7/1885	6/1206 7/1885		7/1885 8/3388 9/2945	7/1885 8/3388 9/2945	Vérin	Zylinder	Cilindro
Raffreddamento ad acqua o tubo alimentazione	Water cooling o supply hose	l/min mm	8 25	8 25	10 25	10 25	10 25		12 25	12 25	Refroidissement par eau o tuyau d'alimentation	Wasserkühlung o Zuleitung	Refrigeración por agua o tubo de alimentación
Alimentazione aria compressa o tubo	Compressed air supply o hose	bar mm	6.5 25	6.5 25	6.5 25	6.5 25	6.5 25		6.5 25	6.5 25	Alimentation air comprimé o tuyau	Druckluftanschluss o tung	Alimentación aire comprimido o tubo

* Valori relativi a minimo scartamento e minima lunghezza / Values referring to minimum gap and minimum length / Valeurs relatives à l'écartement minimum et à la longueur minimum / Mindestwerte Abstand und Länge / Los valores se refieren a minima separación y minima longitud.

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

E CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MAQUINA

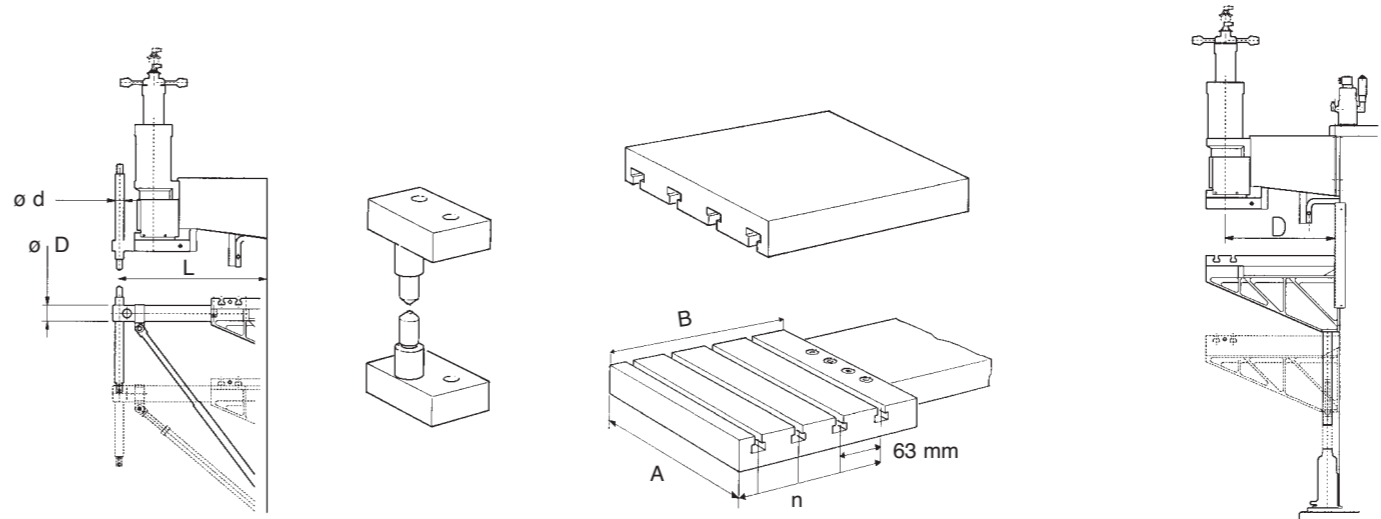
- Concepción modular de la estructura mecánica, brazos, mesas, cilindros.
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de larga duración; dispositivo antirrotación registrable.
- Componentes neumáticos que no necesitan lubricación. Evita la emisión de niebla de aceite en el ambiente.
- 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. Standard en las máquinas por puntos, opción en las máquinas por proyección.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo del programa de soldadura n° 2.
- 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 digital con lectura directa de la corriente de soldadura.



Dimensioni dei montanti delle strutture A - B - C / Dimensions of upright frames A - B - C / Dimensions montantes des bâtis A - B - C / Ausmasse gehäuseträger A - B - C / Dimensiones montantes de las estructuras A - B - C.

		A		B		C				
D	mm	300	400	300	400	400	600			
Cilindro-Cylinder Vérin-Zylinder	N°	4 - 6 - 7	4 - 6	6 - 7 - 8 - 9		7 - 8 - 9 - 10		7 - 8 - 9		
A/B	mm N°/mm	200x250 2 / 63	200x250 2 / 63	250x250 4 / 63	250x250 4 / 63	250x250 4 / 63	380x380 6 / 63	250x250 4 / 63		
L	mm	500	800	800	1000	1500	800	1000	1600	
Cilindro-Cylinder Vérin-Zylinder	N°	4 - 6	4	4 - 6 - 7	4 - 6	4	6 - 7 - 9	6 - 7		6
ø d	mm	32	32	32	32	32	40	40		40
ø D	mm	80	80	100	100	100	120	120		120

Le combinazioni di struttura, potenza, cilindro e lunghezze L - D sono da concordare con il nostro Ufficio Tecnico. The combinations of: structure, power, cylinder and lengths L - D are to be agreed with our Technical Department. Les combinaisons: bâti, puissance, vérin et longueur L - D sont à concorder avec notre Département Technique. Die Kombinationen: Gehäuse, Leistung, Zylinder und Länge L - D sind mit unserem technischen Beratungsbüro zu vereinbaren. Las combinaciones: estructura, potencia, cilindro y longitudes L - D deben concordarse con nuestra oficina técnica.

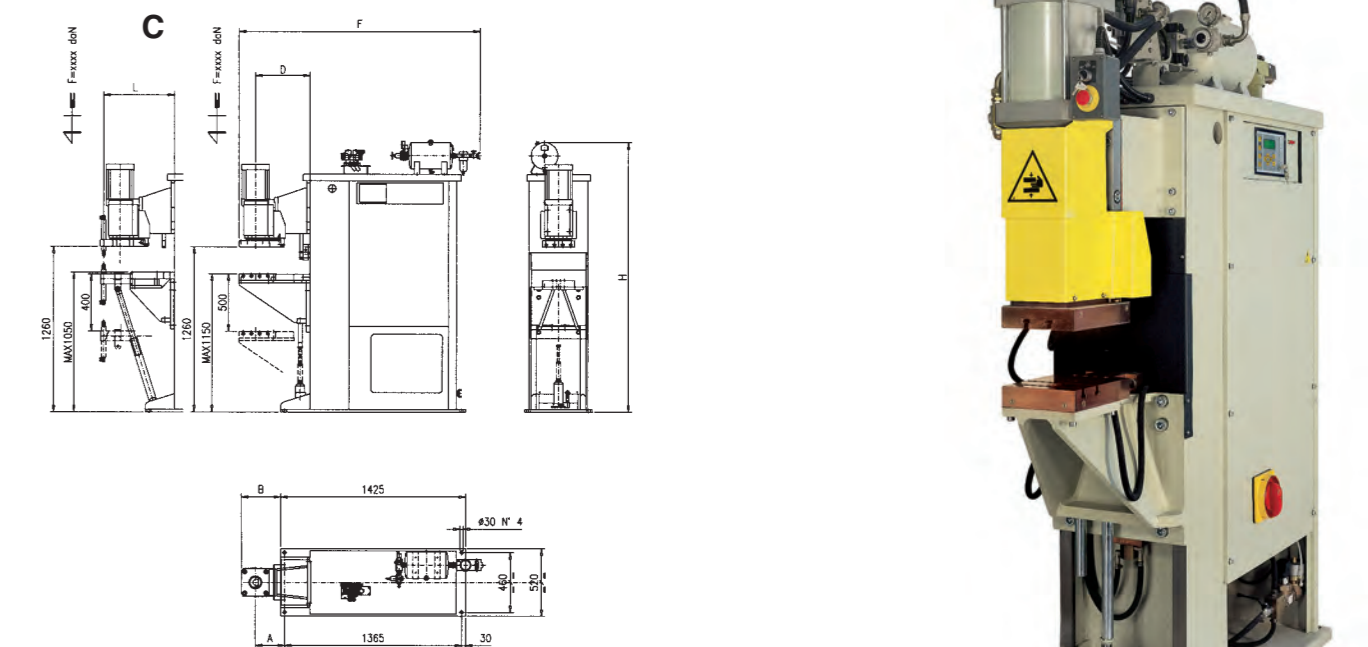
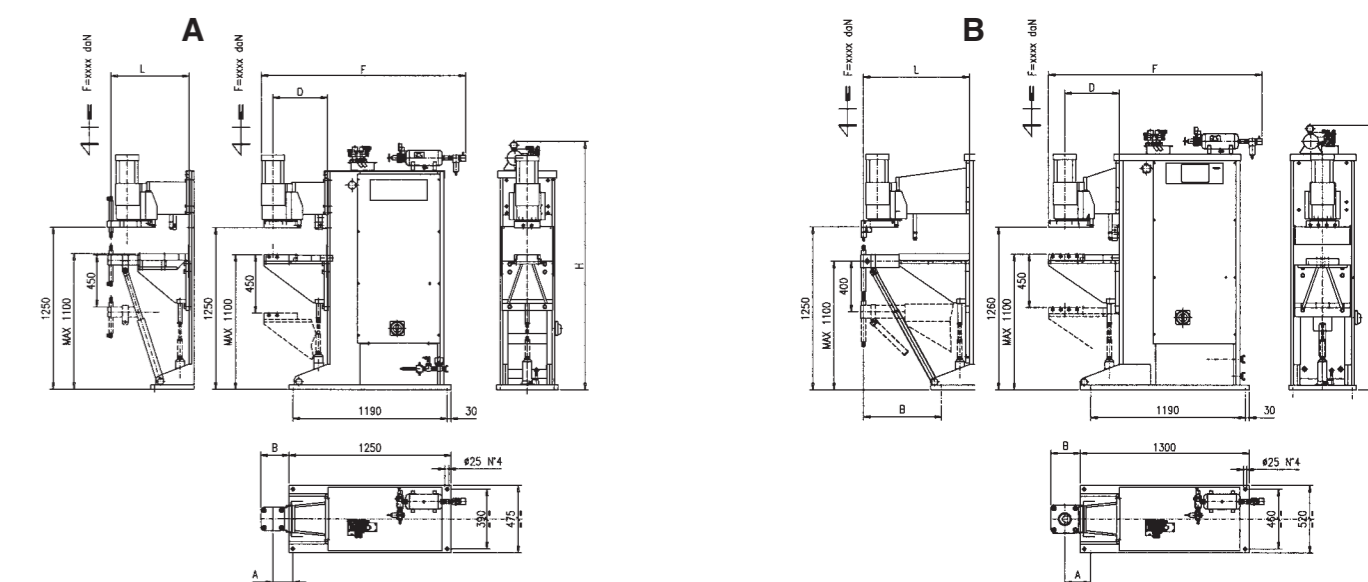


CILINDRI - CYLINDERS - VERNIS - ZYLINDER - CILINDROS

Typo	Type	Type	Typ	Typo	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 registrable	Hub: gesamt einstellbar	Carrera: total registrable	mm mm	100 0-80	100 0-100	150 0-120	150	150	150
Consumo corsa 80 mm 30 mm	Consumption stroke: 80 mm 30 mm	Consumation course: 80 mm 30 mm	Verbrauch Hub: 80 mm 30 mm	Consumo carrera: 80 mm 30 mm	*Nm ³ *Nm ³	13 6	21 8	50 14	85 30	83 20	141 50
Stelo ◊ stem ◊	Stige ◊ Tige ◊	Tige ◊ Schaft ◊	Schaft ◊ Eje ◊	Eje ◊ Eje ◊	ø mm	70	90	100	100	-	-
Stelo ◊ stem ◊	Stige ◊ Tige ◊	Tige ◊ Schaft ◊	Schaft ◊ Eje ◊	Eje ◊ Eje ◊	mm	-	-	86 x 86	-	-	96 x 96

*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



Quota massima ottenuta con cilindro maggiore. Maximum dimension measured with the biggest cylinder. Cote maximale obtenue avec vérin mayer. Max. Quote mit grösserem Zylinder Dimension máxima obtenida con el cilindro mayor

