TECNA®

Resistance Welding Systems & Balancers

2101SH ÷ 2144SH

SALDATRICI DA BANCO MONOFASE A PUNTI E PROIEZIONE
SINGLE-PHASE BENCH-TOP SPOT AND PROJECTION WELDING MACHINES
MACHINES À SOUDER DE TABLE MONOPHASÉES À POINTS ET À PROJECTION
MÁQUINAS DE SOLDAR DE MESA MONOFÁSICAS DE PUNTOS Y DE PROYECCIÓN
EINPHASIGE TISCHSCHWEISSGERÄTE MIT PUNKT- UND PROJEKTIONSVERFAHREN



www.tecna.net

Made by TECNA

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Saldatrici con tecnologia monofase Sensum®, concepite per ottenere saldature di alta qualità.
- 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.
- Cilindro con doppia corsa con comando a chiave (art.2121SH÷2144SH).
- Gruppo filtro regolatore dell'aria compressa compreso 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 con richiamo diretto del 2° programma di saldatura.
- 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 (escluso art. 2102SH). Il bicomando è fornito di serie solo nelle saldatrici a proiezione, a richiesta sulle saldatrici a punti.
- Le saldatrici art.2101SH/2103SH÷2144SH sono predisposte per il collegamento del bicomando.
- Nuovo controllo di saldatura Touch Screen con interfaccia programmabile Sensum®.

MAIN FEATURES

- Sensum® single-phase welders, designed to obtain high quality welding.
- Cylinder with chrome plated stem for heavy duty works and long life; adjustable anti-rotation device.
- Lubrication free pneumatic components to eliminates oil mist and to protect the environment.
- Double-stroke cylinder withkey control (item.2121SH÷2144SH).
- Built-in filter assembly with compressed air regulation device. Compressed air disconnecting 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.
- Pre-setting for additional double stage electric foot connection for the direct recalling of 2° welding program.
- 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 models 2121SH÷2144SH: two-hand safety control with timer assuring the best safety, and removable key selector, (excluding item 2102SH). The two-hand control device is standard on projection models only (thay are available on request on spot welder models).
- Welders item 2101SH/2103SH÷2144SH are pre-set for two-hand safety control connection.
- New touch screen welding control with Sensum® programmable interface.

CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Machines à souder dotées de la technologie monophasée Sensum®, conçues pour réaliser des soudures de haute qualité.
- Vérin et tige en acier chromé en forte épaisseur pour des utilisations de longue durée et sujets à fortes sollicitations; dispositif antirotation réglable.
- Composants pneumatiques qui n'ont pas besoin de lubrification pour éviter le brouillard d'huile et protéger l'environement.
- Vérin avec double course avec commande à clef (art. 2121SH÷2144SH).
- Groupe filtre régulateur pour l'air comprimé inclu 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'btenir le bruit minimum.
- Pédale électrique 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 2° programme de soudure.
- 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 (exclu art. 2102SH). Le commande à deux mains est monté standard uniquement sur les soudeuses par bossage et sur demande sur les soudeuses par points.
- Les soudeuse art. 2101SH/2103SH÷2144SH sont prédisposées à la connexion de la commande à deux mains.
- Nouvelle commande de soudage à écran tactile avec interface programmable Sensum®.

BESCHREIBUNG

- Schweißgeräte mit einphasiger Sensum®-Technologie, die für hochwertige Schweißnähte ausgelegt sind.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für Langzeitproduktionsschweissungen, mit einstellbarer Verdrehvorrichtung
- Schmierungsfreie Pneumatik-Bestandteile. Vermeiden Ölnebel
- Zylinder mit Doppelhub mit Schlüsselschalter (Art.2121SH÷2144SH)
- Druckregler. Trennschalter für Druckluftanschluss.
- Regulierventile für Schliess- und Öffnungsgeschwindigkeit der Elektroden, Stossdämpfer Endanschlag Zylinder und Schalldämpfer für den Luftaustritt.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter: Aufsetzen-Schweissen
- Vorrichtung für zweiten zweistufigen Fusschalter für Schweissung mit direktem Abruf des 2° Schweissprogramms.
- Transformator, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxydharz.
- Synchrone Schweisszeitregulierung mittels wassergekühlten und isolierten Thyristoren, mit Thermoschutzschalter.
- Zweihandauslösung mit Timer für max. Betriebssicherheit und Schlüsselschalter auf alle Typen (ausgenommen Type 2102SH). Die Zweihandauslösung ist Standard nur auf den Buckelschweissmaschinen; auf Anfrage auf Punktschweissmaschinen.
- Die 2101SH/2103SH÷2144SH Schweissmaschinen sind für die Zweihand-Auslösung voreingestellt.
- Neue Touchscreen-Schweißsteuerung mit programmierbarer Sensum®-Schnittstelle.

2101SH - 2103SH

Elettrodi / Electrodes / Électrodes / Elektroden / Electrodos



CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES DE LA MÁQUINA

- Soldadoras con tecnología monofásica Sensum®, diseñadas para obtener soldaduras de alta calidad.
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de larga duración; dispositivo antirrotación registrable.
- Componentes neumático que no necesitan lubricación. Evita la emisión de niebla de aceite en el ambiente.
- Cilindro con doble carrera con mando por llave (art. 2121SH÷2144SH).
- Grupo filtroregulador con dispositivo de corte del aire comprimido 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 minimo nivel de ruido.
- Pedal eléctrico a dos estadios para permitir apretar la pieza y soldar solo si está bién posicionado el punto.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo del 2° programa de soldadura
- Transformadores, mesas, portaelectrodos y electrodos refrigera dos por agua. Bobinados encapsulados en resina.
- Mando síncrono, con SCR aislados del agua de refrigeración y termostato de protección.
- Mando bimanual temporizado para máxima seguridad y selector con llave extraible previsto en todos los modelos (excepto el art. 2102SH). El mando bimanual se suministra solo en las prensas de soldar a proyección, y solo bajo demanda en las máquinas de puntos.
- Todas las máquinas a soldar del art.2101SH/2103SH÷2144SH tienen la predisposición para conectar el mando bimanual.
- Nuevo control de soldadura de pantalla táctil con interfaz programable Sensum®.

DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - FEATURES AND TECHNICAL DATA - DONNEES ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Articolo		2101SH	2103SH	2121SH	2122SH	2123SH	2124SH	2125SH	2126SH
Saldatrice a punti		●	●	●	-	●	-	●	-
Saldatrice a proiezione		-	-	-	●	-	●	-	●
Unità di controllo		Sensum®							
Potenza nominale 50%	**kVA**	**16**	**25**	**32**	**32**	**50**	**50**	**63**	**63**
Corrente di cortocircuito	**kA**	**16,6**	**22**	**23**	**25**	**27**	**29**	**35**	**38**
Tensione secondaria a vuoto	**V**	**1,7**	**4,6**	**4,4**	**4,4**	**5,2**	**5,2**	**7,1**	**7,1**
		3,4							
Corrente termica al 100%	**kA**	**3,3**	**3,8**	**5,1**	**5,1**	**6,8**	**6,8**	**6,2**	**6,2**
Completo di controllo art.		1341ME	1341ME	1342ME	1342ME	1342ME	1342ME	1342ME	1342ME
Tensione di alimentazione 50Hz	*V	400	400	400	400	400	400	400	400
Sezione cavi di linea (L=30m)	mm^2	16	35	25	25	35	35	50	50
Fusibili ritardati	A	50	80	63	63	100	100	125	125
Cono elettrodo Ø/⊿	mm	12,7/2,5	12,7/2,5	17,8/1:10	-	17,8/1:10	-	17,8/1:10	-
Scartamento min.	mm	115	115	155	120	155	130	155	130
Scartamento max.	mm	115	115	285	230	285	230	285	230
Profondità L	L=mm	160	160	200	-	200	-	200	-
Profondità D	D=mm	-	-	-	200	-	200	-	200
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (standard)	daN	187	187	300	470	470	470	470	470
Massima forza agli elettrodi a 6 bar con cilindro opzionale	daN	-	-	-	-	-	-	-	-
Corsa agli elettrodi	mm	60	60	80	80	80	80	80	80
Doppia corsa (std)	mm	40	40	60	60	60	60	60	60
Doppia corsa regolabile (opz. 2184-2185)	mm	-	-	-	-	-	-	-	-
Alimentazione aria compressa	bar	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Ø tubo di alimentazione aria compressa	mm	10	10	12	12	12	12	12	16
Versione standard Corsa 20 mm	Nm^3	1,5	1,5	1,7	2,6	2,6	2,6	2,6	4,6
Corsa MAX.	Nm^3	2,2	2,2	5,4	8,7	8,7	8,7	8,7	8,7
Raffreddamento ad acqua	l/min	2,3	3	6	6	6	6	6	6
Ø tubo di alimentazione acqua	mm	8	8	10	10	10	10	10	10
Peso netto macchina	kg	76	86	165	167	170	172	185	187
Peso netto controllo	kg	40	40	40	40	40	40	40	40

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

TECHNISCHE DATEN - DATOS TECNICOS

Item	Article	Artikel	Artículo
Spot welder	Soudeuse par points	Punktschweissmaschine	Máquina a puntos
Projection welder	Soudeuse par bossage	Buckelschweissmaschine	Máquina a proyección
Control unit	Unités de contróle	Steureung	Unidad de control
Nominal power 50%	**Puissance nominale 50%**	**Nennleistung bei 50% ED**	**Potencia nominal al 50%**
Short-circuit current	**Courant de court-circuit**	**Kurzschlussstrom**	**Corriente de cortocircuito**
No load secondary voltage	**Tension secondaire à vide**	**Leerlauf-Sekundärspannung**	**Tensión secundaria en vacio**
Thermal current 100%	**Courant thermique à 100%**	**Wärmestrom bei 100% ED**	**Corriente térmica 100%**
Equipped with control cabinet item	Complet avec contrôle réf.	Completo de controlador cód.	komplett mit Steuerung Art.
Supply voltage 50 Hz	Tension d'alimentation 50 Hz	Versorgungsspannung 50 Hz	Tensión de alimentación: 50 Hz
Mains cables section (L=30m)	Section des câbles (L=30m)	Querschnitt Netzkabel (L=30m)	Sección cables de línea (L=30m)
Delayed fuses	Fusibles à grande inertie	Träge Sicherungen	Fusibles retardados
Electrode taper Ø/⊿	Cône électrode Ø/⊿	Elektroden-Konus Ø/⊿	Cono electrodo Ø/⊿
Minimum gap	Ecartement Min.	mind-Abstand	Separación min.
Maximum gap	Ecartement Max.	max.-Abstand	Separación max.
Depth L	Profondeur L	Ausladung L	Profundidad L
Depth D	Profondeur D	Ausladung D	Profundidad D
Max. electrode force 6bar (standard)	Force maximum aux èlectrodes 6bar (standard)	max. Elektrodendruck bei 6bar (Standard)	Máxima fuerza a los electrodos a 6bar (Standard)
Max. electrode force 6bar with optional cylinder	Force maximum aux èlectrodes 6bar avev vérin optionnel	max. Elektrodendruck bei 6bar mit Zylinder Opt.	Máxima fuerza a los electrodos a 6bar con cilindro opcional
Electrode stroke	Course aux électrodes	Elektrodenhub	Carrera a los electrodos
Double stroke (standard)	Double course (standard)	Doppelhub (standard)	Doble carrera (standard)
Adjustable Double stroke (opz. 2184-2185)	Double course réglable (opt. 2184-2185)	Einstellbarer Doppelhub (Opt. 2184-2185)	Doble carrera ajustable (opc. 2184-2185)
Compressed air min./max	Air comprimé min./max	Druckluft min./max	Aire comprimido min./max
Ø Compressed air supply hose	Ø tuyau d'alimentation d'air	Ø Zuleitung Druckluft	Ø tubo de alimentacíon Aire comprimido
Standard version Stroke 20 mm	Version standard Course 20 mm	Version Standard Hub 20 mm	Version standard carrera 20 mm
Stroke MAX.	Course max.	Max. Hub	Carrera max.
Water cooling	Refroidissement	Kühlung	Refrigeración
Ø Water cooling supply hose	Ø tuyau d'alimentation refroidissement	Ø Zuleitung Kühlung	Ø tubo de alimentacíon refrigeración
Welder net weight	Poids net	Maschine Netto-Gewicht	Peso neto máquina
Control cabinet net weight	Unite de controle Poids net	Steuerung Netto-Gewicht	Peso neto control

**Altre dimensioni elettrodi o caps a richiesta. / ** Other sizes of tips or caps on demand./ **Electrodes ou caps d'autres dimensions sur demande. / **Weitere Elektroden- oder Capsgrößen auf Anfrage. / **Otras dimensiones de electrodos y caps bajo demanda.

DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - FEATURES AND TECHNICAL DATA - DONNEES ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

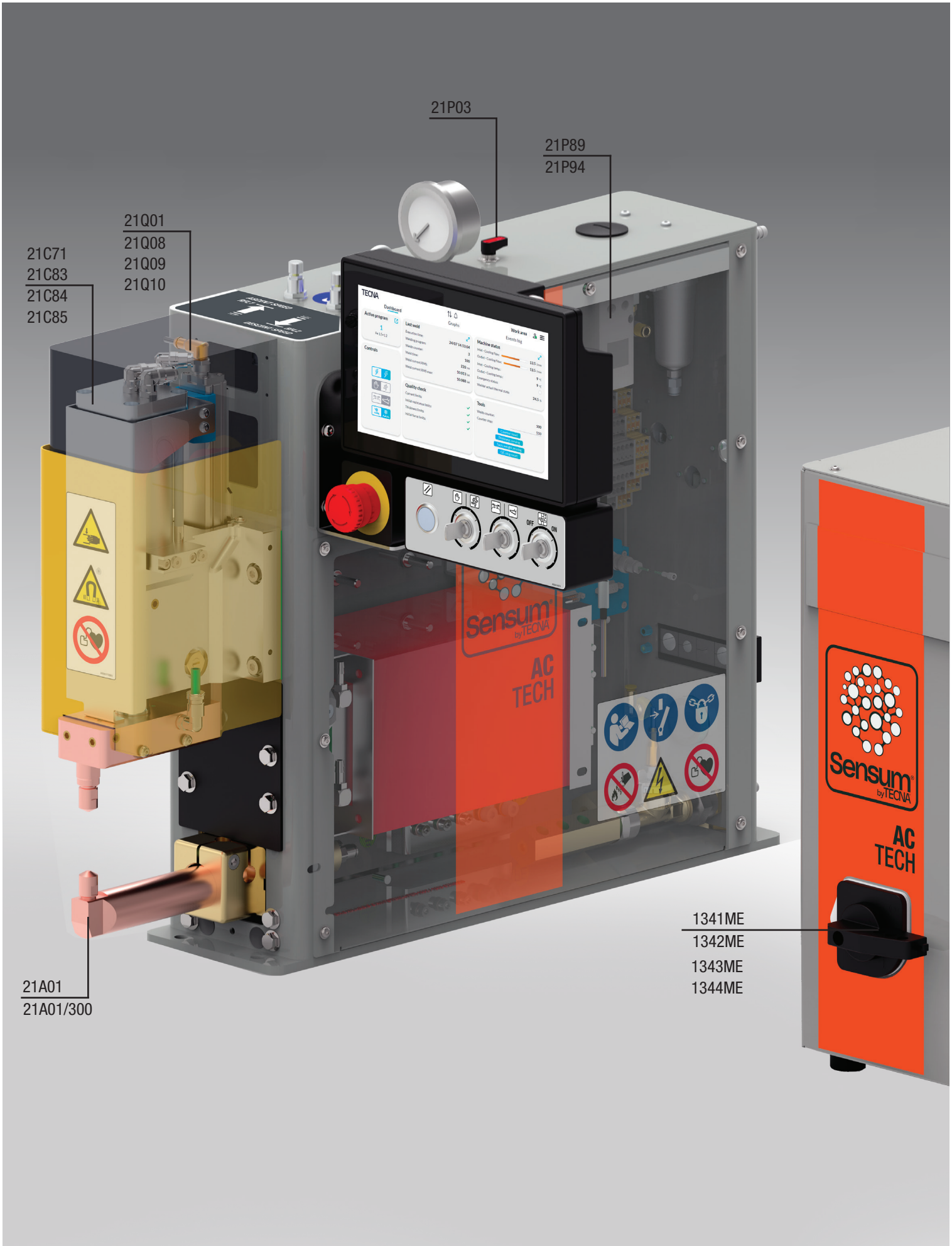
Articolo		2131SH	2132SH	2133SH	2134SH	2135SH	2136SH	2141SH	2142SH	2143SH
Saldatrice a punti		●	-	●	-	●	-	●	-	●
Saldatrice a proiezione		-	●	-	●	-	●	-	●	-
Unità di controllo		Sensum®								
Potenza nominale 50%	**kVA**	**63**	**63**	**80**	**80**	**100**	**100**	**125**	**125**	**150**
Corrente di cortocircuito	**kA**	**34**	**40**	**38**	**44**	**44**	**50**	**48**	**55**	**50**
Tensione secondaria a vuoto	**V**	**7,1** **6,3** **5,6** **5**	**7,1** **6,3** **5,6** **5**	**8,3** **7,5** **6,7** **6,1**	**8,3** **7,5** **6,7** **6,1**	**10** **9** **8** **7,1**	**10** **9** **8** **7,1**	**10,5** **9** **8** **7,3**	**10,5** **9** **8** **7,3**	**11,5** **10,2** **9**
Corrente termica al 100%	**kA**	**6,2**	**6,2**	**6,8**	**6,8**	**7**	**7**	**8,4**	**8,4**	**9,2**
Completo di controllo art.		1342ME	1342ME	1343ME	1343ME	1343ME	1343ME	1344ME	1344ME	1344ME
Tensione di alimentazione 50Hz	*V	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Sezione cavi di linea (L=30m)	mm^2	50	50	70	70	95	95	2x50	2x50	2x70
Fusibili ritardati	A	125	125	160	160	200	200	250	250	315
Cono elettrodo Ø/⊿	mm	19,05/2,5	-	19,05/2,5	-	19,05/2,5	-	19,05/2,5	-	19,05/2,5
Scartamento min.	mm	160	150	160	150	160	150	160	150	160
Scartamento max.	mm	360	315	360	315	360	315	360	315	360
Profondità L	L=mm	280	-	280	-	280	-	280	-	280
Profondità D	D=mm	-	230	-	230	-	230	-	230	-
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (standard)	daN	736	736	736	736	736	736	736	736	736
Massima forza agli elettrodi a 6 bar con cilindro opzionale	daN	-	1242	-	1242	-	1242	-	1242	-
Corsa agli elettrodi	mm	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Doppia corsa (std)	mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Doppia corsa regolabile (opz. 2184-2185)	mm	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80
Alimentazione aria compressa	bar	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Ø tubo di alimentazione aria compressa	mm	16	16	16	16	16	16	16	16	16
Versione standard Corsa 20 mm	Nm^3	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6
Corsa MAX.	Nm^3	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4
Raffreddamento ad acqua	l/min	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Ø tubo di alimentazione acqua	mm	16	16	16	16	16	16	16	16	16
Peso netto macchina	kg	295	315	305	325	340	360	360	370	365
Peso netto controllo	kg	40	40	40	40	40	40	40	40	40

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

TECHNISCHE DATEN - DATOS TECNICOS

2144SH	Item	Article	Artikel	Artículo
-	Spot welder	Soudeuse par points	Punktschweissmaschine	Máquina a puntos
●	Projection welder	Soudeuse par bossage	Buckelschweissmaschine	Máquina a proyección
	Control unit	Unités de contróle	Steureung	Unidad de control
150	**Nominal power 50%**	**Puissance nominale 50%**	**Nennleistung bei 50% ED**	**Potencia nominal al 50%**
58	**Short-circuit current**	**Courant de court-circuit**	**Kurzschlussstrom**	**Corriente de cortocircuito**
11,5 **10,2** **9**	**No load secondary voltage**	**Tension secondaire à vide**	**Leerlauf-Sekundärspannung**	**Tensión secundaria en vacio**
9,2	**Thermal current 100%**	**Courant thermique à 100%**	**Wärmestrom bei 100% ED**	**Corriente térmica 100%**
1344ME	Equipped with control cabinet item	Complet avec contrôle réf.	Completo de controlador cód.	komplett mit Steuerung Art.
400	Supply voltage 50 Hz	Tension d'alimentation 50 Hz	Versorgungsspannung 50 Hz	Tensión de alimentación: 50 Hz
2x70	Mains cables section (L=30m)	Section des câbles (L=30m)	Querschnitt Netzkabel (L=30m)	Sección cables de línea (L=30m)
315	Delayed fuses	Fusibles à grande inertie	Träge Sicherungen	Fusibles retardados
-	Electrode taper Ø/⊿	Cône électrode Ø/⊿	Elektroden-Konus Ø/⊿	Cono electrodo Ø/⊿
150	Minimum gap	Ecartement Min.	mind-Abstand	Separación min.
315	Maximum gap	Ecartement Max.	max.-Abstand	Separación max.
-	Depth L	Profondeur L	Ausladung L	Profundidad L
230	Depth D	Profondeur D	Ausladung D	Profundidad D
736	Max. electrode force 6bar (standard)	Force maximum aux èlectrodes 6bar (standard)	max. Elektrodendruck bei 6bar (Standard)	Máxima fuerza a los electrodos a 6bar (Standard)
1242	Max. electrode force 6bar with optional cylinder	Force maximum aux èlectrodes 6bar avev vérin optionnel	max. Elektrodendruck bei 6bar mit Zylinder Opt.	Máxima fuerza a los electrodos a 6bar con cilindro opcional
100	Electrode stroke	Course aux électrodes	Elektrodenhub	Carrera a los electrodos
60	Double stroke (standard)	Double course (standard)	Doppelhub (standard)	Doble carrera (standard)
0÷80	Adjustable Double stroke (opz. 2184-2185)	Double course réglable (opt. 2184-2185)	Einstellbarer Doppelhub (Opt. 2184-2185)	Doble carrera ajustable (opc. 2184-2185)
6,5	Compressed air min./max	Air comprimé min./max	Druckluft min./max	Aire comprimido min./max
16	Ø Compressed air supply hose	Ø tuyau d'alimentation d'air	Ø Zuleitung Druckluft	Ø tubo de alimentacíon Aire comprimido
4,6	Standard version Stroke 20 mm	Version standard Course 20 mm	Version Standard Hub 20 mm	Version standard carrera 20 mm
15,4	Stroke MAX.	Course max.	Max. Hub	Carrera max.
8	Water cooling	Refroidissement	Kühlung	Refrigeración
16	Ø Water cooling supply hose	Ø tuyau d'alimentation refroidissement	Ø Zuleitung Kühlung	Ø tubo de alimentacíon refrigeración
375	Welder net weight	Poids net	Maschine Netto-Gewicht	Peso neto máquina
40	Control cabinet net weight	Unite de controle Poids net	Steuerung Netto-Gewicht	Peso neto control

**Altre dimensioni elettrodi o caps a richiesta. / ** Other sizes of tips or caps on demand./ **Electrodes ou caps d'autres dimensions sur demande. / **Weitere Elektroden- oder Capsgrößen auf Anfrage. / **Otras dimensiones de electrodos y caps bajo demanda.



La TECNA può variare senza preavviso alcuno i suoi prodotti - TECNA Specifications subject to change without notice. - TECNA peut changer sans aucun préavis ses produits - TECNA behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen ohne Ankündigungen vorzunehmen. - TECNA se reserva el derecho de efectuar cambios sin preaviso.

OPZIONI / OPTIONS / OPTIONS / OPCIONES / OPTIONEN			
21A01	Braccio a ingombro ridotto - Space-saving arm - Bras à encombrement réduit - Brazo de tamaño reducido - Platzsparender Arm	2101SH-2103SH	
21A01/300	Braccio a ingombro ridotto - Space-saving arm - Bras à encombrement réduit - Brazo de tamaño reducido - Platzsparender Arm	2101SH-2103SH	For option 21A72
21A92	Sbraccio 300mm	2101SH-2103SH	
21C83	Cilindro DS 1242daN a 6bar c/doppia corsa regolabile - DS 1242daN cylinder at 6bar with adjustable double stroke - Vérin réglable DS 1242daN à 6bar c/double course - Cilindro DS 1242daN a 6bar c/cilindro regulable de doble carrera - DS 1242daN bei 6bar c/doppelhub erstellbarer Zylinder	2101SH-2103SH	DS 1242daN a 6bar C.100 DC.60
21C84	Cilindro MS c/doppia corsa regolabile - MS Cylinder with adjustable double stroke - Vérin réglable MS c/double course - MS c/cilindro ajustable de doble carrera - MS c/doppelhubverstellbarer Zylinder	2101SH-2103SH	
21C85	Cilindro DS 1242daN a 6bar c/doppia corsa regolabile - DS 1242daN cylinder at 6bar with adjustable double stroke - Vérin réglable DS 1242daN à 6bar c/double course - Cilindro DS 1242daN a 6bar c/cilindro regulable de doble carrera - DS 1242daN bei 6bar c/doppelhub erstellbarer Zylinder	2101SH-2103SH	
21C71	Cilindro 75daN a 6bar C.50 - Cylinder 75daN a 6bar C.50 - Vérin 75daN a 6bar C.50 - Cilindro 75daN a 6bar C.50 - Zylinder 75daN a 6bar C.50	2101SH-2103SH	MS 75daN a 6bar C.50
21E01	Bicomando ottico - Optical dual control - Double commande optique - Control dual óptico - Optische Doppelsteuerung		
21E02	Pedale secondo programma 2,4m c/staffa - Pedal second program 2.4m with bracket - Pédale selon programme 2,4 m avec support - Pedal según programa 2,4m con soporte - Pedal laut Programm 2,4m mit Halterung	2112SH, 2114SH, 2117SH	
21E10	Bus di campo RJ45 - RJ45 Field Bus - RJ45 bus de terrain - Bus de campo RJ45 - RJ45 Feldbus ETHERCAT (R1)		
21E11	Bus di campo RJ45 - RJ45 Field Bus - RJ45 bus de terrain - Bus de campo RJ45 - RJ45 Feldbus PROFINET (R2)		
21E12	Bus di campo RJ45 - RJ45 Field Bus - RJ45 bus de terrain - Bus de campo RJ45 - RJ45 Feldbus ETHERNET/IP (R3)		
21P01	Accostaggio a bassa forza - Low force approach - Ajustement à faible force - Ajuste de fuerza baja - Passform mit geringem Kraftaufwand	2101SH-2103SH	
21P03	Valvola di scarico aria cilindro - Cylinder air release valve - Soupape de purge d'air du cylindre - Válvula de purga de aire del cilindro - Zylinder-Entlüftungsventil	2101SH-2103SH	
21P86	Accostaggio a bassa forza - Low force approach - Ajustement à faible force - Ajuste de fuerza baja - Passform mit geringem Kraftaufwand	2131SH-2144SH	
21P89	Valvola proporzionale con feed back dell'errore - Proportional valve with error feedback - Vanne proportionnelle avec retour d'erreur - Válvula proporcional con respuesta de error - Proportionalventil mit Fehlerrückmeldung	2121SH-2144SH	
21P94	Valvola proporzionale con feed back dell'errore - Proportional valve with error feedback - Vanne proportionnelle avec retour d'erreur - Válvula proporcional con respuesta de error - Proportionalventil mit Fehlerrückmeldung	2101SH-2103SH	
21Q01	Sensore di posizione - Position sensor - Capteur de position - Sensor de posición - Positionssensor	2101SH-2103SH	
21Q08	Sensore di posizione - Position sensor - Capteur de position - Sensor de posición - Positionssensor	2121SH	
21Q09	Sensore di posizione - Position sensor - Capteur de position - Sensor de posición - Positionssensor	2122SH-2126DSH	
21Q10	Sensore di posizione - Position sensor - Capteur de position - Sensor de posición - Positionssensor	2131SH-2144SH	
21Q04	Pirometro - Pyrometer- Pyromètre - Pirómetro - Pyrometer		
21Q05	Cella di carico - Load cell - Cellule de charge - Celda de carga - Wägezelle	2131SH-2144SH	
1341ME	BOX Monofase - Single-phase BOX - BOÎTIER monophasé - CAJA monofásica - BOX Einphasig	2101SH-2103SH	16-25 KVA AL 50%
1342ME	BOX Monofase - Single-phase BOX - BOÎTIER monophasé - CAJA monofásica - BOX Einphasig	2121SH-2132SH	32-63 KVA AL 50%
11343ME	BOX Monofase - Single-phase BOX - BOÎTIER monophasé - CAJA monofásica - BOX Einphasig	2133SH-2136SH	80-100 KVA AL 50%
11344ME	BOX Monofase - Single-phase BOX - BOÎTIER monophasé - CAJA monofásica - BOX Einphasig	2141SH-2144SH	125-150 KVA AL 50%
13Q01	Predisposizione Pirometro - Pyrometer Setup - Configuration du pyromètre - Instalación del pirómetro - Vorbereitung des Pyrometers	1341ME-1342ME-1343ME-1344	

ACCESSORI / ACCESSORIES / ACCESSOIRES / ACCESORIOS / ZUBEHÖR			
21E06	Accessorio Bicomando - Dual control accessory - Accessoire de commande bimanuelle - Accesorio de mando a dos manos - Zubehör Zweihandsteuerung		
21E07	Accessorio Bicomando Ottico - Optical Dual Control Accessory - Accessoire optique à deux commandes - Accesorio óptico de dos mandos - Optisches Zwei-Steuerungs-Zubehör		
21E08	Accessorio Pedale cavo 2,4m - Accessory Pedal cable 2.4m - Câble de la pédale d'accessoires 2,4 m - Accesorio Cable de pedal 2,4 m - Zubehör Pedalkabel 2,4 m	2112SH, 2114SH, 2117SH	

Interfaccia touch screen Standard
Standard Touch screen interface
Interface à écran tactile Standard
Interfaz de pantalla táctil Estándar
Standard-Touchscreen-Schnittstelle



Dashboard / Dashboard / Tableau de bord / Dashboard / Dashboard



Grafici / Graphs / Graphiques / Diagramme / Gráficos



Programmazione / Welding programming / Programmation
Schweißprogrammierung / Programación



Registro saldature / Welds log / Registre de soudage
Schweißprotokoll / Registro de soldadura



ARMADIO DI CONTROLLO Sensum® PER SALDATRICI MONOFASE

L'armadio di controllo, che comanda la saldatrice monofase, integra il controllo monofase con tecnologia Sensum® e i dispositivi di protezione e sicurezza.
Sono disponibili diverse taglie, dipendentemente dalla potenza della saldatrice.
L'armadio è previsto per essere collocato sul banco di lavoro a fianco della saldatrice.

INTERFACCIA DI CONTROLLO SALDATURA Sensum®

L'unità di controllo è il componente principale di un'apparecchiatura di saldatura a resistenza a corrente alternata.
Le principali funzioni dell'unità di controllo sono:

- gestione della corrente di saldatura,
- gestione dei dispositivi di controllo e degli attuatori,
- gestione dei sensori della macchina e dei sensori del processo di saldatura.

La corrente di saldatura è controllata dall'unità tramite un tiristore di potenza che regola la corrente primaria del trasformatore di saldatura con il metodo di controllo di fase. La sincronizzazione sulla rete elettrica avviene tramite un segnale ricevuto da uno specifico "modulo di sincronizzazione alla rete". Per interfacciare l'unità di controllo al tiristore viene utilizzato un "modulo di innesco".

Il trasformatore di saldatura converte la corrente primaria in una corrente di saldatura a bassa tensione e alta intensità. La corrente di saldatura scorre attraverso il circuito di saldatura e viene applicata al pezzo da saldare per ottenere la saldatura. La corrente di saldatura può essere misurata mediante un trasduttore di corrente di tipo Rogowski, consentendo di eseguire una regolazione della corrente ad anello chiuso.

L'unità può anche gestire i dispositivi di controllo e gli attuatori della saldatrice, che sono collegati alla scheda di espansione IO opzionale. La stessa scheda viene utilizzata anche per interfacciarsi con sensori opzionali per il monitoraggio della macchina e del processo di saldatura. È possibile installare fino a 3 sensori del processo di saldatura, a scelta tra sensore di posizione, sensore di forza, sensore di pressione e sensore di temperatura.
La programmazione dell'unità e il controllo della saldatrice vengono eseguiti utilizzando un'interfaccia utente basata su tecnologia Web, fornita dal server Web interno all'unità. Consente l'accesso sia locale che remoto tramite qualsiasi browser web e una facile integrazione nell'interfaccia utente della macchina.

Altre caratteristiche principali dell'unità di controllo sono:

- Archiviazione di 1000 programmi di saldatura.
- Profilo di corrente di saldatura configurabile con salite e discese di corrente, impulsi, funzioni di pre-saldatura e post-saldatura.
- Regolazione dei tempi di saldatura in semicicli.
- Modalità operative a percentuale fissa, corrente costante, tensione costante, potenza costante ed energia costante.
- Controllo di qualità della saldatura mediante limiti sui parametri di saldatura misurati: corrente di saldatura, angolo di conduzione e, in opzione, spessore del pezzo da saldare, spostamento degli elettrodi, forza agli elettrodi, pressione del cilindro e temperatura del pezzo saldato.
- Funzione di gestione degli elettrodi per la ravvivatura e la sostituzione.
- Funzione incrementale per compensare l'usura degli elettrodi con curve programmabili.
- Interfaccia Ethernet con doppia porta e switch integrato.
- Protocollo di comunicazione Modbus TCP.
- Interfacce bus di campo opzionali: EtherCAT©, PROFINET, EtherNet/IP.
- Supporto multilingue.
- Autoregolazione alla frequenza di rete 50/60 Hz.

Sensum® CONTROL CABINET FOR SINGLE-PHASE WELDING MACHINES

The control cabinet, which controls the single-phase welding machine, incorporates single-phase control using Sensum® technology, along with protection and safety devices.
Various sizes are available, depending on the power rating of the welding machine.
The cabinet is designed to be placed on the workbench alongside the welding machine.

Sensum® WELDING CONTROL INTERFACE

The control unit is the main component of an alternating current resistance welding machine.
The main functions of the control unit are:



- management of the welding current,
- management of control devices and actuators,
- management of the machine's sensors and the welding process sensors.

The welding current is controlled by the unit via a power thyristor which regulates the primary current of the welding transformer using phase control. Synchronisation with the mains supply is achieved via a signal received from a specific 'mains synchronisation module'. A 'trigger module' is used to interface the control unit with the thyristor.

The welding transformer converts the primary current into a low-voltage, high-current welding current. The welding current flows through the welding circuit and is applied to the workpiece to produce the weld. The welding current can be measured using a Rogowski-type current transducer, enabling closed-loop current control.

The unit can also control the welding machine's control devices and actuators, which are connected to the optional I/O expansion board. This same board is also used to interface with optional sensors for monitoring the machine and the welding process. Up to three welding process sensors can be installed, chosen from a position sensor, a force sensor, a pressure sensor and a temperature sensor. Programming of the unit and control of the welding machine are carried out using a web-based user interface, provided by the unit's internal web server. This allows both local and remote access via any web browser and easy integration into the machine's user interface.

Other key features of the control unit include:
- Storage of 1,000 welding programmes.
- Configurable welding current profile with current ramp-ups and ramp-downs, pulses, and pre-welding and post-welding functions.
- Adjustment of welding times in half-cycles.
- Operating modes: fixed percentage, constant current, constant voltage, constant power and constant energy.
- Weld quality control via limits on measured welding parameters: welding current, contact angle and, optionally, thickness of the workpiece, electrode travel, electrode force, cylinder pressure and temperature of the workpiece.
- Electrode management function for re-tipping and replacement.
- Incremental function to compensate for electrode wear using programmable curves.
- Ethernet interface with dual ports and integrated switch.
- Modbus TCP communication protocol.
- Optional fieldbus interfaces: EtherCAT©, PROFINET, EtherNet/IP.
- Multilingual support.
- Automatic adjustment to mains frequency 50/60 Hz.

ARMOIRE DE COMMANDE Sensum® POUR MACHINES À SOUDER MONOPHASÉES

L'armoire de commande, qui pilote la machine à souder monophasée, intègre la commande monophasée dotée de la technologie
Sensum® ainsi que les dispositifs de protection et de sécurité.
Différentes tailles sont disponibles, en fonction de la puissance de la machine à souder.
L'armoire est conçue pour être placée sur l'établi, à côté de la machine à souder.

INTERFACE DE COMMANDE DE SOUDAGE Sensum®

L'unité de commande est le composant principal d'un équipement de soudage par résistance à courant alternatif.
- Les principales fonctions de l'unité de commande sont les suivantes : gestion du courant de soudage,
- gestion des dispositifs de commande et des actionneurs,
- gestion des capteurs de la machine et des capteurs du processus de soudage

Le courant de soudage est contrôlé par l'unité via un thyristor de puissance qui régule le courant primaire du transformateur de soudage selon la méthode de contrôle de phase. La synchronisation sur le réseau électrique s'effectue via un signal reçu par un « module de synchronisation au réseau » spécifique. Un « module de déclenchement » est utilisé pour relier l'unité de commande au thyristor.

Le transformateur de soudage convertit le courant primaire en un courant de soudage à basse tension et à haute intensité. Le courant de soudage circule dans le circuit de soudage et est appliqué à la pièce à souder pour réaliser la soudure. Le courant de soudage peut être mesuré à l'aide d'un capteur de courant de type Rogowski, ce qui permet d'effectuer un réglage du courant en boucle fermée.

L'unité peut également gérer les dispositifs de commande et les actionneurs de la soudeuse, qui sont connectés à la carte d'extension E/S en option. Cette même carte sert également à s'interfacer avec des capteurs optionnels destinés à la surveillance de la machine et du processus de soudage. Il est possible d'installer jusqu'à 3 capteurs du processus de soudage, au choix parmi un capteur de position, un capteur de force, un capteur de pression et un capteur de température.
La programmation de l'unité et le contrôle de la soudeuse s'effectuent à l'aide

d'une interface utilisateur basée sur la technologie Web, fournie par le serveur Web intégré à l'unité. Elle permet un accès à la fois local et à distance via n'importe quel navigateur Web et s'intègre facilement à l'interface utilisateur de la machine.

Parmi les autres caractéristiques principales de l'unité de commande, on peut citer :
- Stockage de 1 000 programmes de soudage.
- Profil de courant de soudage configurable avec montées et descentes de courant, impulsions, fonctions de pré-soudage et de post-soudage.
- Réglage des temps de soudage par demi-cycles.
- Modes de fonctionnement en pourcentage fixe, courant constant, tension constante, puissance constante et énergie constante.
- Contrôle de la qualité du soudage grâce à des limites sur les paramètres de soudage mesurés : courant de soudage, angle de conduction et, en option, épaisseur de la pièce à souder, déplacement des électrodes, force exercée sur les électrodes, pression du vérin et température de la pièce soudée
- Fonction de gestion des électrodes pour le ravivage et le remplacement.
- Fonction incrémentale pour compenser l'usure des électrodes à l'aide de courbes programmables.
- Interface Ethernet à double port avec commutateur intégré.
- Protocole de communication Modbus TCP.
- Interfaces de bus de terrain en option : EtherCAT©, PROFINET, EtherNet/IP.
- Prise en charge multilingue.
- Réglage automatique à la fréquence du réseau 50/60 Hz.

Sensum®-STEUERSCHRANK FÜR EINPHASIGE SCHWEISSGERÄTE

Der Steuerschrank, der das einphasige Schweißgerät steuert, vereint die einphasige Steuerung mit Sensum®-Technologie sowie Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen.
Je nach Leistung des Schweißgeräts sind verschiedene Größen erhältlich.
Der Schrank ist für die Aufstellung auf der Werkbank neben dem Schweißgerät vorgesehen.

Sensum®-SCHWEISSSTEUERUNGSSCHNITTSTELLE

Die Steuereinheit ist die Hauptkomponente einer Wechselstrom-Widerstandsschweißanlage.
Die Hauptfunktionen der Steuereinheit sind:
- Steuerung des Schweißstroms,
- Steuerung der Regelgeräte und Aktoren,
- Steuerung der Maschinensensoren und der Sensoren des Schweißprozesses

Der Schweißstrom wird von der Steuereinheit über einen Leistungsthyristor geregelt, der den Primärstrom des Schweißtransformators mittels Phasenanschnittsteuerung regelt. Die Synchronisation mit dem Stromnetz erfolgt über ein Signal, das von einem speziellen „Netzsynchronisationsmodul" empfangen wird. Zur Anbindung der Steuereinheit an den Thyristor wird ein „Zündmodul" verwendet.

Der Schweißtransformator wandelt den Primärstrom in einen Niederspannungs-Hochstrom-Schweißstrom um. Der Schweißstrom fließt durch den Schweißkreis und wird an das zu schweißende
Werkstück angelegt, um die Schweißverbindung herzustellen.
Der Schweißstrom kann mit einem Rogowski-Stromwandler gemessen werden, was eine Stromregelung im geschlossenen Regelkreis ermöglicht

Das Gerät kann zudem die Steuerungsgeräte und Aktoren des Schweißgeräts verwalten, die an die optionale E/A-Erweiterungskarte angeschlossen sind. Dieselbe Karte dient auch als Schnittstelle zu optionalen Sensoren zur Überwachung der Maschine und des Schweißprozesses. Es können bis zu 3 Schweißprozesssensoren installiert werden, wahlweise ei Positionssensor, ein Kraftsensor, ein Drucksensor oder ein Temperatursensor.
Die Programmierung der Steuereinheit und die Steuerung der Schweißmaschine erfolgen über eine webbasierte Benutzeroberfläche, die vom geräteinternen Webserver bereitgestellt wird. Sie ermöglicht sowohl den lokalen als auch den Fernzugriff über jeden Webbrowser und eine einfache Integration in die Benutzeroberfläche der Maschine.

Weitere Hauptmerkmale der Steuereinheit sind:
- Speicherung von 1.000 Schweißprogrammen.
- Konfigurierbares Schweißstromprofil mit Stromanstiegen und -abfällen, Impulsen sowie Vor- und Nachschweißfunktionen.
- Einstellung der Schweißzeiten in Halbzyklen.
- Betriebsmodi mit festem Prozentsatz, konstantem Strom, konstanter Spannung, konstanter Leistung und konstanter Energie.
- Qualitätskontrolle der Schweißung durch Grenzwerte für die gemessenen Schweißparameter: Schweißstrom, Kontaktwinkel und optional Werkstückdicke, Elektrodenverschiebung, Elektrodenkraft, Zylinderdruck und Temperatur des Schweißteils.
- Elektrodenverwaltungsfunktion für das Nachschleifen und den Austausch.
- Inkrementalfunktion zum Ausgleich des Elektrodenverschleißes mit programmierbaren Kurven.
- Ethernet-Schnittstelle mit zwei Anschlüssen und integriertem Switch.
- Modbus-TCP-Kommunikationsprotokoll.
- Optionale Feldbus-Schnittstellen: EtherCAT©, PROFINET, EtherNet/IP.
- Mehrsprachige Unterstützung.
- Selbstanpassung an die Netzfrequenz 50/60 Hz.

ARMARIO DE CONTROL Sensum® PARA SOLDADORAS MONOFÁSICAS

El armario de control, que controla la soldadora monofásica, integra el control monofásico con tecnología Sensum® y los dispositivos de protección y seguridad.
Hay disponibles diferentes tamaños, en función de la potencia de la soldadora.
El armario está diseñado para colocarse sobre la mesa de trabajo, junto a la soldadora.

INTERFAZ DE CONTROL DE SOLDADURA Sensum®

La unidad de control es el componente principal de un equipo de soldadura por resistencia de corriente alterna.
Las principales funciones de la unidad de control son:
- gestión de la corriente de soldadura,
- gestión de los dispositivos de control y los actuadores,
- gestión de los sensores de la máquina y de los sensores del proceso de soldadura.

La unidad controla la corriente de soldadura mediante un tiristor de potencia que regula la corriente primaria del transformador de soldadura mediante el método de control de fase. La sincronización con la red eléctrica se realiza a través de una señal recibida de un «módulo de sincronización con la red» específico. Para conectar la unidad de control al tiristor se utiliza un «módulo de disparo».

El transformador de soldadura convierte la corriente primaria en una corriente de soldadura de baja tensión y alta intensidad. La corriente de soldadura circula por el circuito de soldadura y se aplica a la pieza a soldar para realizar la soldadura.
La corriente de soldadura puede medirse mediante un transductor de corriente de tipo Rogowski, lo que permite realizar un control de corriente en bucle cerrado.
La unidad también puede gestionar los dispositivos de control y los actuadores de la soldadora, que están conectados a la tarjeta de expansión de E/S opcional.
Dicha tarjeta también se utiliza para interactuar con sensores opcionales destinados a la supervisión de la máquina y del proceso de soldadura. Es posible instalar hasta tres sensores del proceso de soldadura, a elegir entre un sensor de posición, un sensor de fuerza, un sensor de presión y un sensor de temperatura.
La programación de la unidad y el control de la soldadora se realizan mediante una interfaz de usuario basada en tecnología web, proporcionada por el servidor web interno de la unidad. Permite el acceso tanto local como remoto a través de cualquier navegador web y una fácil integración en la interfaz de usuario de la máquina.

Otras características principales de la unidad de control son:
- Almacenamiento de 1.000 programas de soldadura.
- Perfil de corriente de soldadura configurable con subidas y bajadas de corriente, impulsos y funciones de presoldadura y posoldadura.
- Ajuste de los tiempos de soldadura en semiciclos.
- Modos de funcionamiento de porcentaje fijo, corriente constante, tensión constante, potencia constante y energía constante.
- Control de calidad de la soldadura mediante límites en los parámetros de soldadura medidos: corriente de soldadura, ángulo de conducción y, opcionalmente, espesor de la pieza a soldar, desplazamiento de los electrodos, fuerza en los electrodos, presión del cilindro y temperatura de la pieza soldada.
- Función de gestión de los electrodos para el reacondicionamiento y la sustitución.
- Función incremental para compensar el desgaste de los electrodos con curvas programables.
- Interfaz Ethernet con doble puerto y conmutador integrado.
- Protocolo de comunicación Modbus TCP.
- Interfaces de bus de campo opcionales: EtherCAT©, PROFINET, EtherNet/IP.
- Compatibilidad multilingüe.
- Autorregulación a la frecuencia de red de 50/60 Hz.

MACCHINA / MACHINE / MACHINE / MÁQUINA / MASCHINE

2121SH

Piani / Projection / Bossage / Buckelplatten / Mesas



2122SH

Piani / Projection / Bossage / Buckelplatten / Mesas



MACCHINA / MACHINE / MACHINE / MÁQUINA / MASCHINE

2143SH

Elettrodi / Electrodes / Électrodes / Elektroden / Electrodos



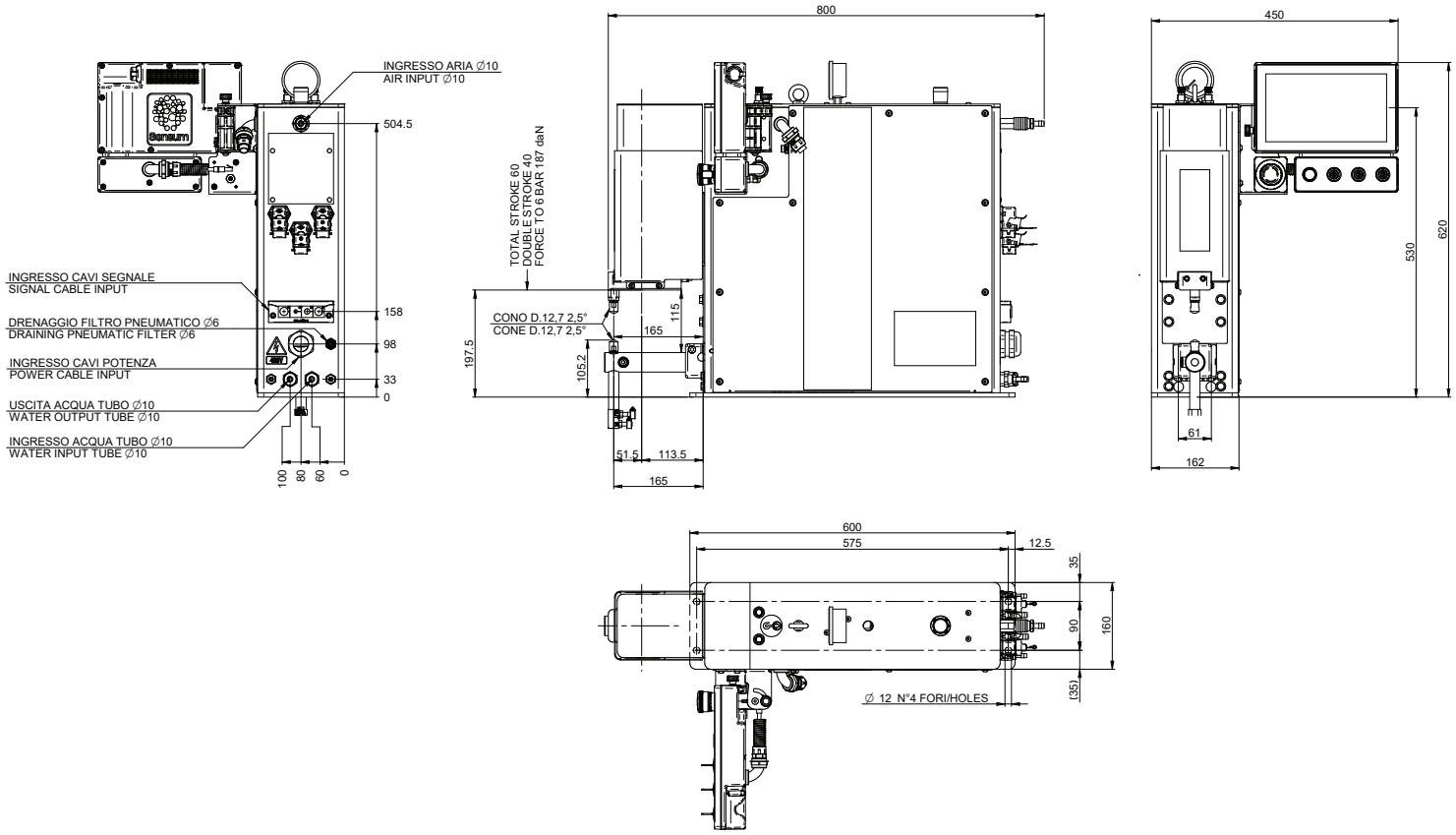
2144SH

Piani / Projection / Bossage / Buckelplatten / Mesas



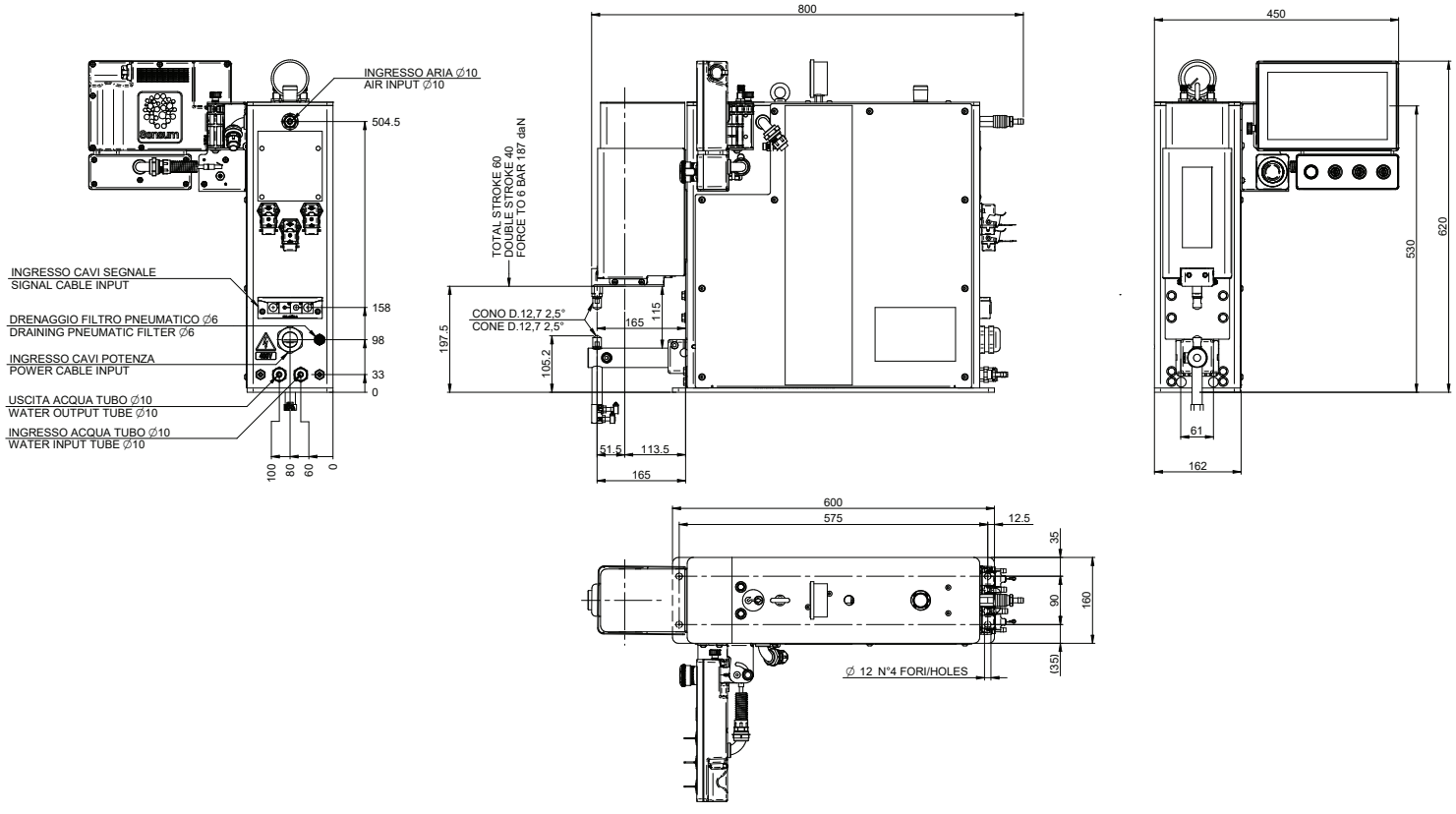
Art. / Item 2101SH

Elettrodi / Electrodes / Électrodes / Elektroden / Electrodos **165 mm**



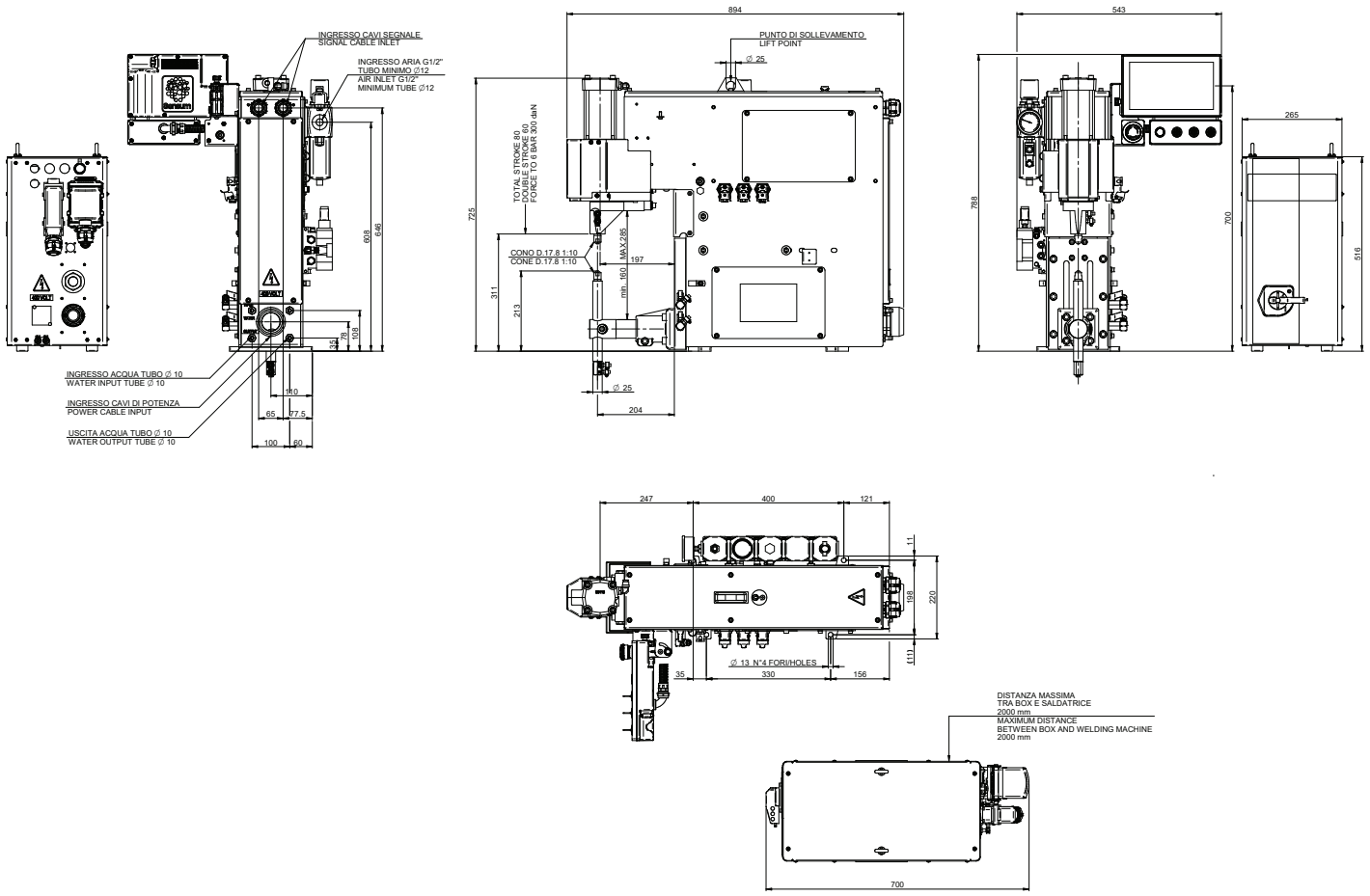
Art. / Item 2103SH

Elettrodi / Electrodes / Électrodes / Elektroden / Electrodos **165 mm**



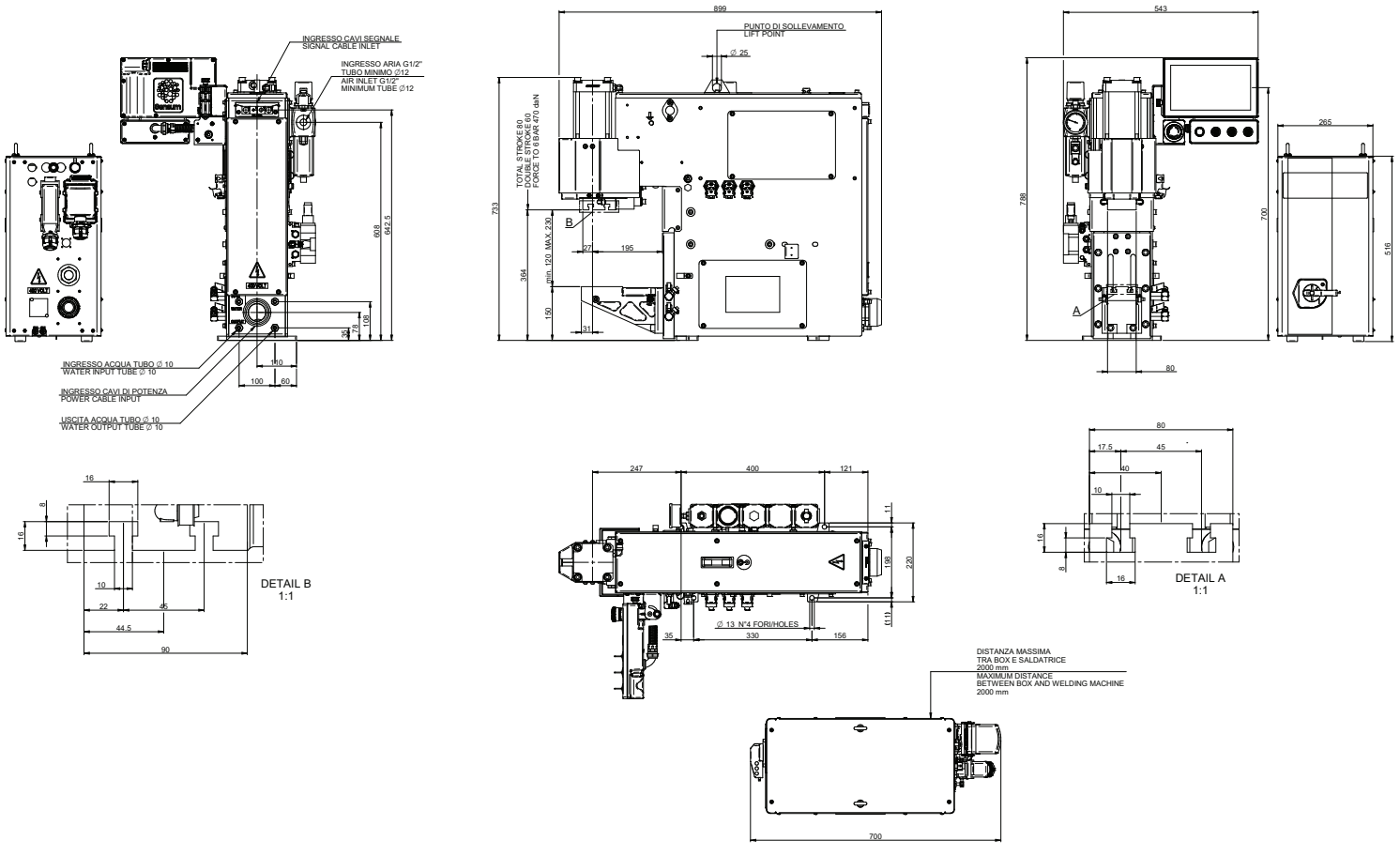
Art. / Item 2121SH

Elettrodi / Electrodes / Électrodes / Elektroden / Electrodos **204 mm**



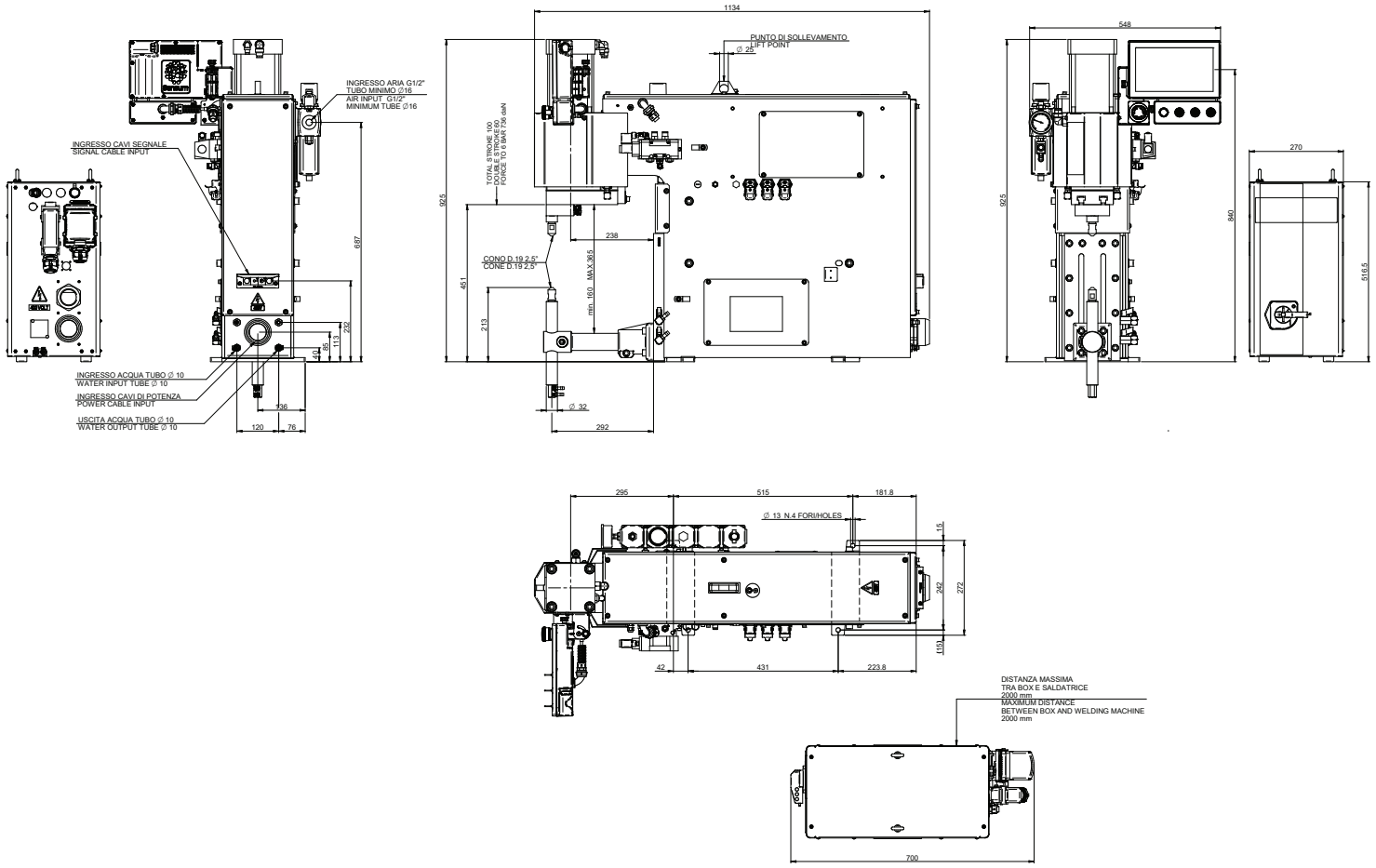
Art. / Item 2122SH

Piani / Projection / Bossage / Buckelplatten / Mesas **197 mm**



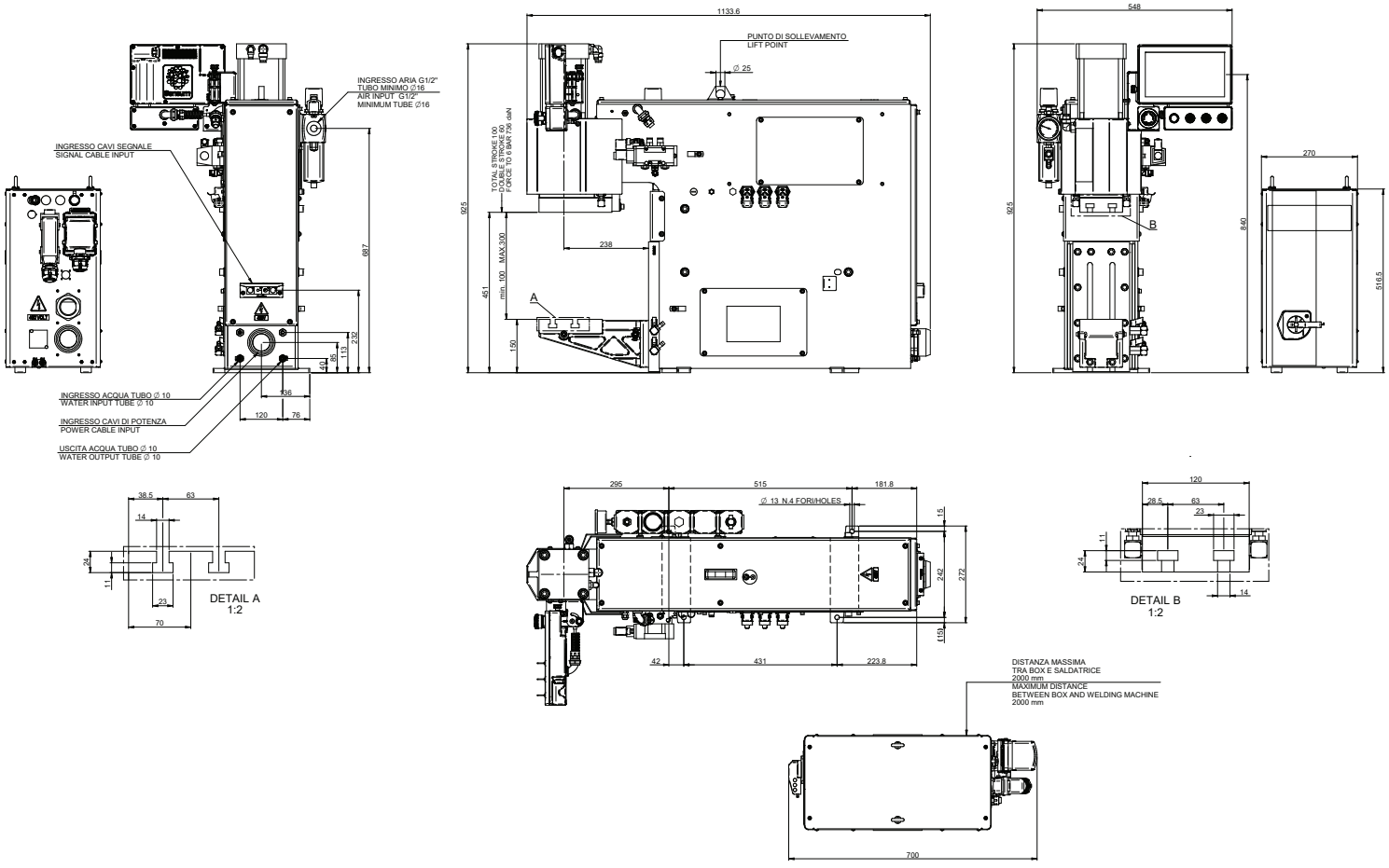
Art. / Item 2143SH

Elettrodi / Electrodes / Électrodes / Elektroden / Electrodos **292 mm**

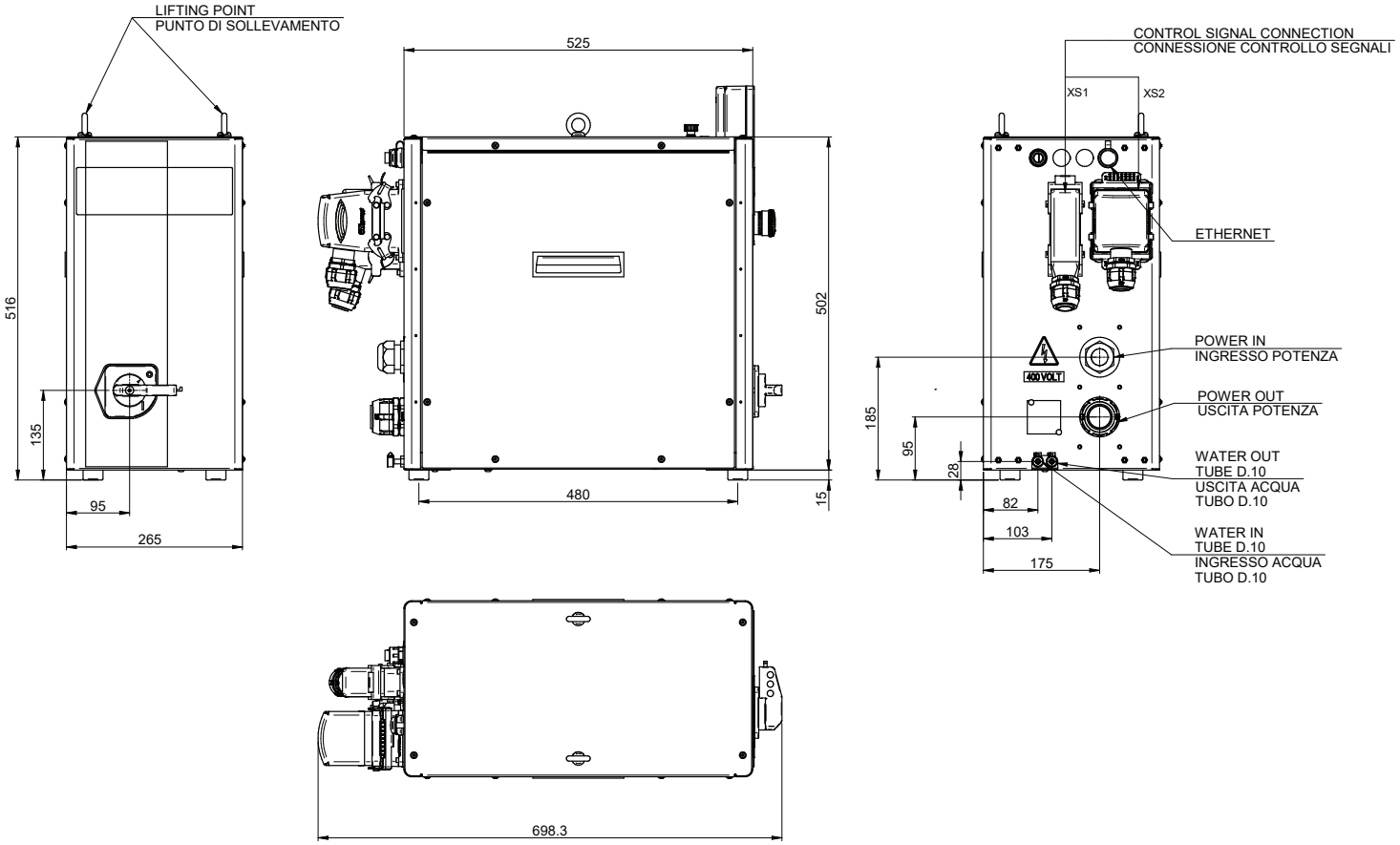


Art. / Item 2144SH

Piani / Projection / Bossage / Buckelplatten / Mesas **238 mm**



Art. / Item 134X



Sensum®
From weld control to process control.

Sensum® is TECNA's integrated platform for managing, protecting and connecting the welding process.
It coordinates operator guidance, weld execution and process data within a single control environment, helping ensure that each operation is performed correctly, safely and consistently.
From the first weld point to the completed workpiece, Sensum® guides the process, reacts when an incorrect condition occurs and makes production data available to the customer's digital systems.

WPM – Weldpiece management
CARE – Contact-Aware Reactive Electrode
SDH -Sensum Data Hub

WPM – Weldpiece Management

What it does:
Defines the sequence of weld points
Automatically selects the required welding program
Guides the operator to the next weld point to be completed
Manages process progression and rejected welds
Documents the part, weld point and welding data

CARE – Contact-Aware Reactive Electrode

CARE is a safety and process-control system designed to prevent welding errors caused by incorrect electrode positioning.
It monitors the contact and position of the electrode before the weld is performed. If the operator is about to weld in the wrong position, CARE detects the error and prevents the welding cycle from starting.
This helps protect the workpiece, reduce operator mistakes and improve process consistency.

SDH – Sensum Data Hub

SDH collects data from welding operations and processed parts, then integrates it with the customer's existing systems, databases and applications.
Its value goes beyond data visualization. The core strength of SDH is connectivity, enabling welding data to become part of the customer's own digital ecosystem and production workflows.
This allows operational data to be shared, stored and used directly within the systems the customer already relies on.

TECNA® and Sensum® are registered trademarks of TECNA S.p.A. Other company names and product names in this document are the trademarks or registered trademarks of their respective companies.

Sensum® by TECNA®

... you got the feeling

CE

TECNA®
Resistance Welding Systems & Balancers

Via Meucci, 27
40024 - Castel S. Pietro Terme (BO)
Italy
Tel. +39 051 695 4411
Fax +39 051 695 4490
www.tecna.net
vendite@tecna.net
sales@tecna.net

DCI0400002- Rev.00- 09/2026 - TECNA SpA Castel San Pietro Terme