

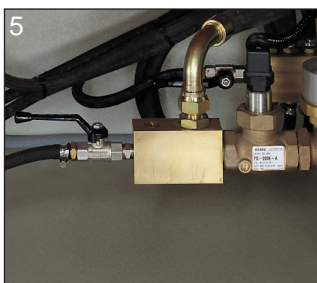
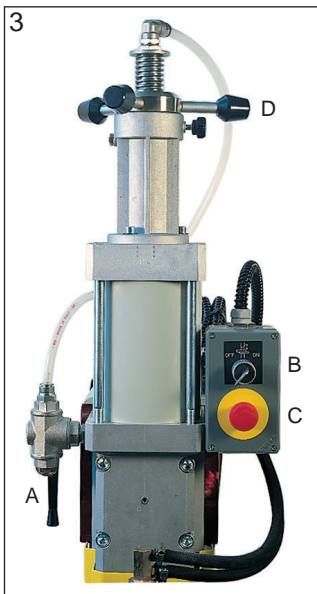
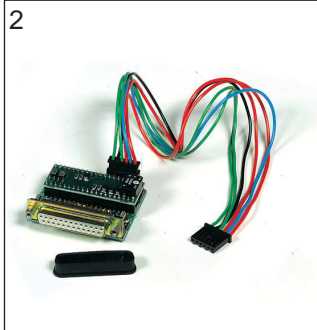
TECNA[®]

Via Grieco, 25/27 - 40024 Castel San Pietro Terme - (BO) - ITALY
Pho. +39.051.6954400 - Tel. 051.6954411 - Fax +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



CE



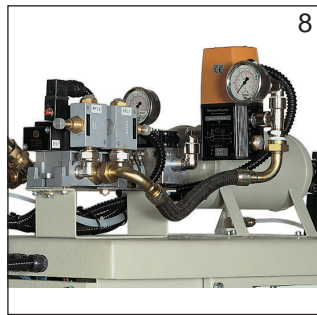
○ Selettore rotativo per il richiamo dei programmi di saldatura
Rotary selector for recalling the welding programs.
Sélecteur rotatif pour rappeler les programmes de soudure.
Drehschalter zum Abruf der Schweissprogramme.
Selector rotativo para el reclamo de los programas de soldadura.

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

● 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

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

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

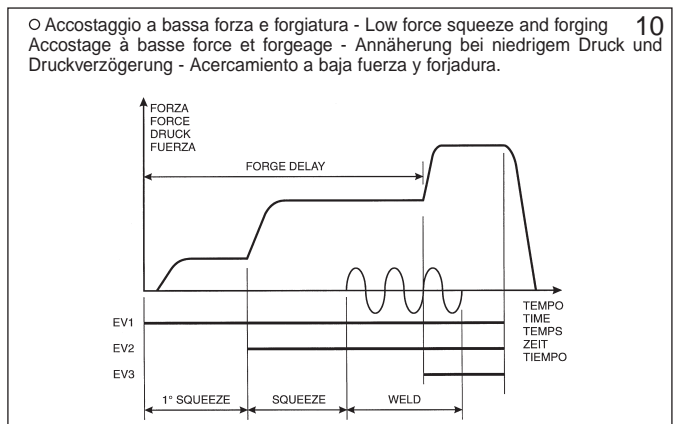
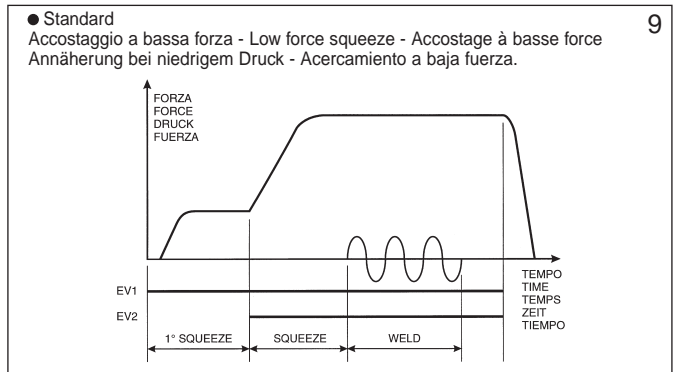


○ Pedale supplementare per il richiamo del secondo programma (non con richiamo a selettore rotativo)
Additional foot control to recall program No. 2 (not available with rotary selector recall)
Pédale supplémentaire pour le rappel du programme Nr. 2 (Non disponible avec le rappel par sélecteur rotatif)
Zusätzliches Fusspedal für Schweissungen mit direktem Abruf eines 2. Schweissprogramms (nicht bei Abruf mittels Drehschalter)
Pedal suplementario para el reclamo del programa de soldadura N° 2 (No disponible con reclamo con selector rotativo)

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.

○ Valvola proporzionale
Proportional valve
Vanne proportionnelle
Proportionalventil
Válvula proporcional



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. 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 (escluse macchine dotate del richiamo con selettore rotativo).
- 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 (not on units equipped with rotary selector recall).
- 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 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 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 (à l'exclusion des machines avec le rappel par sélecteur rotatif).
- 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 Verdrehssicherung.
- Schmierungsfreie 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 (nicht auf Maschinen mit Abruf mittels Drehschalter).
- 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

Potenza nominale al 50%	Nominal power at 50%	kVA	80	100	125	160	200		
Struttura	Frame		← A →					← B →	
			← C →						
Saldatrice a punti	Spot welder		•	•	•				
Saldatrice a proiezione	Projection welder		•	•	•	•	•		
*Potenza massima di saldatura	*Maximum welding power	kVA	200	280	340	420	560		
*Corrente di corto circuito	*Short circuit current	kA	30	35	39	53	63		
*Max. corrente di saldatura su acciaio	*Max. welding current on steel	kA	24	28	31	42	50		
Corrente termica 100%	Thermal current 100%	A	6.8	7.0	8.4	11.3	12.8		
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		
Tensione di alimentazione 50Hz *	Supply voltage 50Hz *	V	400	400	400	400	400		
Sezione cavi L=30 m	Cables section L=30 m	mm ²	70	95	2 x 50	2 x 70	2 x 95		
Fusibili ritardati	Delayed fuses	kA	160	200	250	315	400		
Cilindro	Cylinder	N°	4/736	4/736	6/1206	6/1206	6/1206		
			6/1206	6/1206	7/1885	7/1885	7/1885		
		daN	7/1885	7/1885	8/3388	8/3388	8/3388		
Raffreddamento ad acqua	Water cooling	l/min	8	8	10	10	10		
∅ tubo alimentazione	∅ supply hose	mm	25	25	25	25	25		
Alimentazione aria compressa	Compressed air supply	bar	6.5	6.5	6.5	6.5	6.5		
		∅ tubo	mm	25	25	25	25	25	

* 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 mínima separación y mínima 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

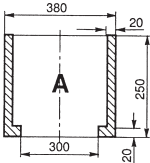
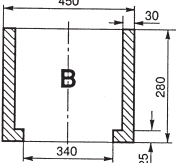
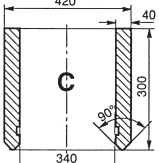
- Concepción modular de la estructura mecánica, brazos, mesas, cilindros.
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de larga duración; dispositivo antirrotación registrable.
- Componentes neumáticos que no necesitan lubricación. Evita la emisión de niebla de aceite en el ambiente.
- 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 nº 2 (excluido en las máquinas dotadas del reclamo para selector rotativo).
- Transformadores, mesas, portaelectrodos y electrodos refrigerados 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 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.



ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN- DATOS TECNICOS

	250	315			
			Puissance nominale conventionnelle à 50% Bâti	Leistung bei 50% ED Gehäuse	Potencia nominal al 50% Estructura
			Soudeuse par point	Punktschweissmaschine	Máquina a puntos
	•		Soudeuse par bossage	Buckelschweissmaschine	Máquina a proyección
	750	970	*Puissance maxi de soudage	*Höchst-Schweisleistung	*Potencia máxima de soldadura
	75	88	*Courant de court circuit	*Kurzschlussstrom	*Corriente de corto circuito
	60	70	*Courant maxi de soudage sur acier	*Höchst-Schweisstrom auf Stahl	*Máxima corriente de soldadura en acero
	14.2	16.2	Courant thermique 100%	Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
	12.5 11.1 10 8.9	13.8 12.5 11.1 10	Tension secondaire à vide	Leerlanf - Sekundärspannung	Tensión secundaria en vacío
	400	400	Tension d'alimentation 50Hz *	Anschlussspannung 50Hz *	Tensión de alimentación 50 Hz*
	2 x 120	2 x 150	Section des câbles L=30 m	Querschnitt Kabel L=30 m	Sección de cable L=30m
	500	630	Fusibles à grande inertie	Träge Sicherungen	Fusibles retardados
	7/1885 8/3388 9/2945 10/5509	7/1885 8/3388 9/2945 10/5509	Vérin	Zylinder	Cilindro
	12 25	12 25	Refroidissement par eau ø tuyau d'alimentation	Wasserkühlung ø Zuleitung	Refrigeración por agua ø tubo de alimentación
	6.5 25	6.5 25	Alimentation air comprimé ø tuyau	Druckluftanschluss ø tung	Alimentación aire comprimido ø tubo

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.

									
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

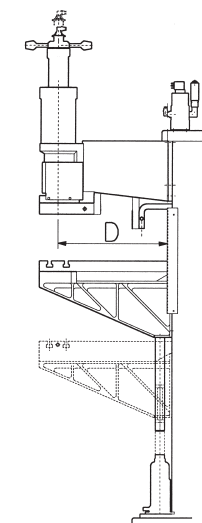
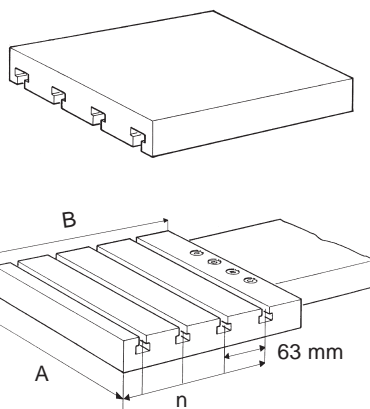
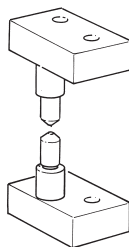
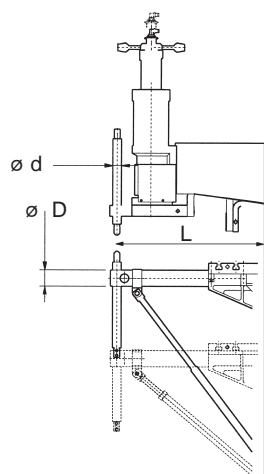
Le combinazioni: struttura, potenza, cilindro e lunghezze L - D sono da concordare con il nostro Ufficio Tecnico.

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.

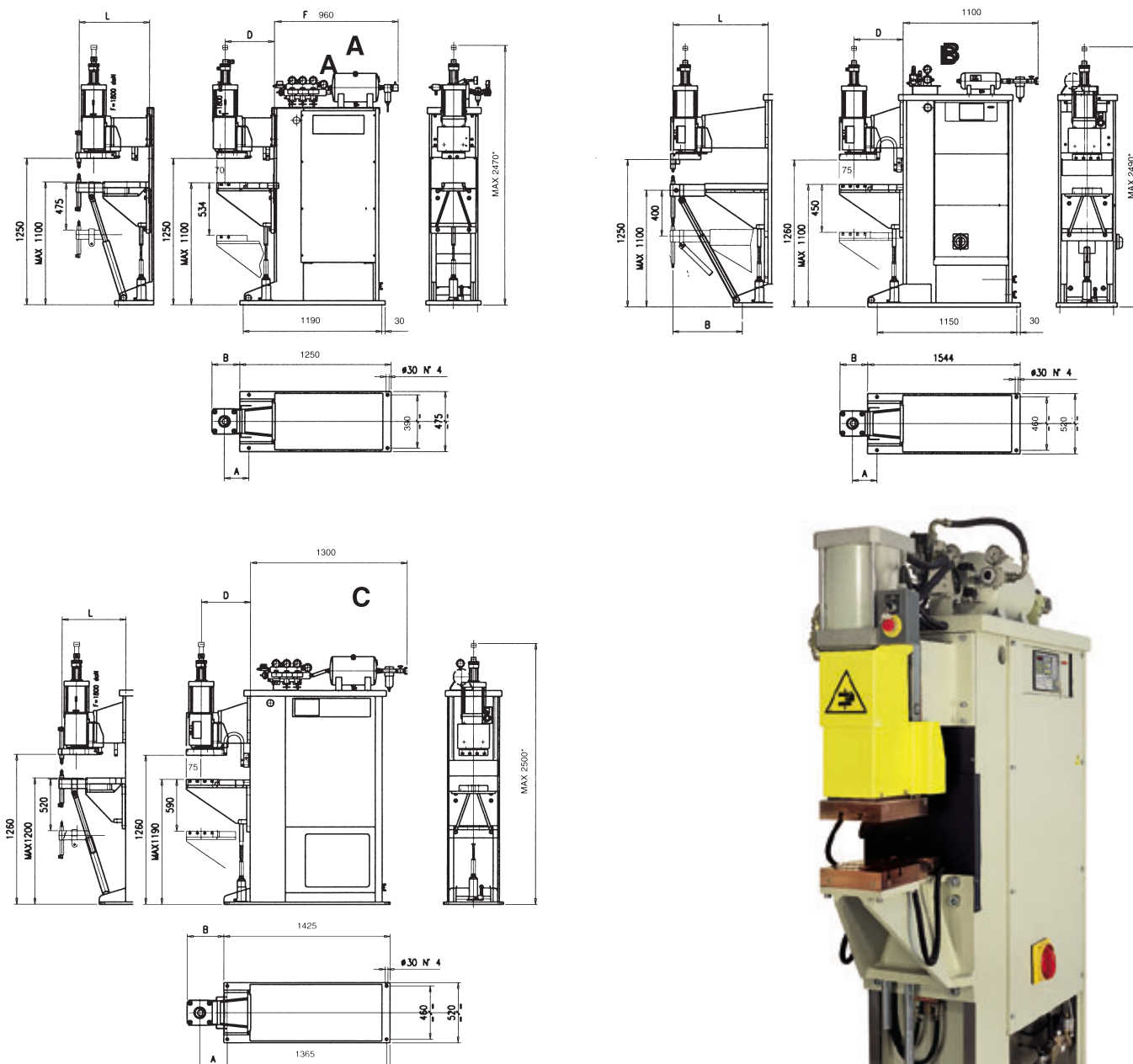


CILINDRI - CYLINDERS - VERNIS - ZYLINDER - CILINDROS

Tipo	Type	Type	Typ	Tipo	N°	4	6	7	8	9	10
Diametro	Diameter	Diamètre	Durchmesser	Diámetro	ø mm	125	160	200	200x2	250	250x2
Forza: a 6 bar a 1 bar	Force: at 6 bar at 1 bar	Force: à 6 bar à 1 bar	Druck: bei 6 bar bei 1 bar	Fuerza: a 6 bar a 1 bar	daN daN	736 123	1206 201	1885 314	3388 565	2945 491	5509 918
Corsa: totale regolabile	Stroke: total adjustable	Course: totale 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	Consummation 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 ○	Tige ○	Schaft ○	Eje ○	ø mm	70	90	100	100	-	-
Stelo ◇	stem ◇	Tige ◇	Schaft ◇	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 verin mayeur.
 Max. Quote mit grösserem Zylinder
 Dimensión màxima obtenida con el cilindro maor

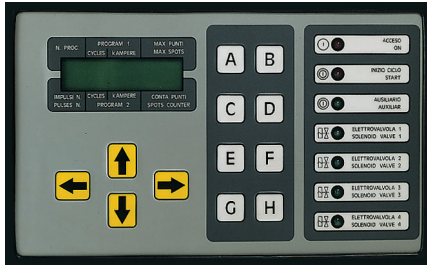
UNITÀ DI CONTROLLO - CONTROL UNITS - UNITEES DE CONTROLE - SCHWEISSTEUERUNG - UNIDADES DE CONTROL



TE 180 - TE 185



TE 500



TE 250

	TE 180	TE185	TE 250	TE 500
Amperometro integrato - Built in ammeter - Ampèremètre inclus - Integriertes Amperemeter - Amperimetro integrado	●	●	●	●
N° parametri - Parameters No. - Nb. Paramètres - Anzahl Parameter - N° parametros	16	16	23	26
N° programmi - Programs No. - Nb. programmes - Anzahl Programme - N° programas	15	15	99	63
Corrente costante - Constant current - Courant constant - Konstantstrom - Corriente constante	–	●	●	●
Funzione di R - R Function - Fonction R - Funktion R - Función de R	–	–	●	–
Energia costante - Constant energy - Energie constante - Konstantenergie - Energia constante	–	–	●	–
Lingue di programmazione - Languages of programming - Langues de programmation - Programmierungssprachen - Idiomas de programación			GB	5
Tempo di saldatura a semi-periodo - Half cycle weld time - Temps de soudage à demi-période - Schweisszeit in Halbwellen - Tiempo de soldadura en semi-periodos	–	●	●	●
Funzione incrementale - Stepper function - Fonction d'incrementation - Inkrementalfunktion - Función incremental	●	●	●	●
Programmazione della curva di consumo degli elettrodi - Electrode wear curve programming - Programmation de la courbe d'élargissement des électrodes - Programmierung Erweiterungskurve Elektroden - Programación de la curva de consumo de los electrodos	–	–	–	●
Compensazione rete - Line compensation - Compensation du réseau - Netzspannungskompensation - Compensación de red	●	●	●	–
Limite superiore ed inferiore di corrente e/o angolo di conduzione - Higher and lower current limits and/or conduction angle limits - Limites supérieures et inférieures de courant et/ou angle de conduite - Oberer und unterer Stromlimit und/oder Leitungswinkel - Límites superior e inferior de la corriente y/o ángulo de conducción	●	●	●	●
Contatore delle saldature eseguite - Welds counter - Compteur de soudures - Zähler Schweissungen - Contador de las soldaduras efectuadas	●	●	●	●
Programmazione del numero massimo di saldature - Maximum welds programming - Réglage du nombre maximum de soudures - Programmierung Anzahl max. Schweissungen - Programación del número máximo de soldaduras	●	●	●	●
Gestione di sequenze di programmi - Programs sequences control - Gestion de séquences de programmes - Betrieb Programmsequenz - Gestion de las secuencia de los programas	–	–	–	●
Elettrovalvola proporzionale - Proportional valve - Electrovanne proportionnelle - Proportionalventil - Válvula proporcional	○	○	○	○
Interfacce isolate RS232/RS485 - Insulated interface RS232/RS485 - Interface serielle RS232/ RS485 isolée - isolierte Schnittstelle RS232/RS485 - Interfase RS232/RS485 aislada.	○/○	○/○	●/–	○/○
Ingresso bicomando - Two hands input - Entrée bicommande - Eingang Zweihandstart - Entrada para el mando bimanual	●	●	●	●
Uscite di fine ciclo / interblocco - End of cycle/interlock outputs - Sorties de fin de cycle/interbloque - Ausgang Zyklusende / Verriegelung - Salida fin de ciclo (discriminador)	●	●	●/●	●
Uscita di segnalazione di saldatura fuori limiti - Output signal for out-of-limits spots - Sortie de signalisation de points hors limites par relais - Signalausgang Schweissungen ausser Limit - Salida para la señalización de soldaduras fuera de límites	●	●	●	●
Numero elettrovalvole gestite - No. of solenoid valves controlled - Nombre d'electrovannes gérées - Betriebsbere Magnetventilanzahl - Número de las electroválvulas gestionadas	3	3	3	4



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

(I)
 SALDATRICI DA BANCO MONOFASI A PUNTI E PROIEZIONE, 16-150 kVA; VERSIONI A MEDIA FREQUENZA DA 19 A 36.000 A • SALDATRICI RETTILINEE MONOFASI A PROIEZIONI, 35-315 kVA; VERSIONI A MEDIA FREQUENZA DA 18 A 90.000 A • SALDATRICI RETTILINEE TRIFASI IN CORRENTE CONTINUA 100-630 kVA • SISTEMA FLESSIBILE CNC PER SALDATURA A RESISTENZA, 2-5 ASSI • PUNTATRICI PENSILI MONOFASI DA PRODUZIONE CON TRAFI INCORPORATO 16-75 kVA; VERSIONI A MEDIA FREQUENZA DA 18 A 40.000 A • PUNTATRICI A BRACCIO OSCILLANTE, 12-50 kVA • PUNTATRICI MODULARI: DOPPIO PUNTO, BRACCIO OSCILLANTE, RETTILINEE • CONTROLLI DI SALDATURA A MICROPROCESSORE, CON AMPEROMETRO, ADATTIVI, CORRENTE COSTANTE E STANDARD • STRUMENTI DI MISURA E CONTROLLO PER SALDATRICI A RESISTENZA • BILANCIATORI DA 0.4 A 180 Kg, CORSA DA 1600 A 3000 mm • PUNTATRICI PER AUTOCARROZZERIA, PORTATILI E CARRELLATE, MANUALI E PNEUMATICHE, MONOFASI E TRIFASI A MEDIA FREQUENZA, 2-25 kVA.

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

(F)
 MACHINES A SOUDER D'ETABLI 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, MANUELLES OU PNEUMATIQUES, MONOPHASEES ET TRIPHASEES A MOYENNE FREQUENCE PUISSANCES 2-25 kVA.

(D)
 PUNKT - U.BUCKELSCHWEISSMASCHINEN IN TISCHAUSFÜHRUNG 16-150 kVA, MITTELFREQUENZ VON 19A -36.000 A • STATIONÄRE EINPH.BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 35-315 kVA; MIITTELFREQUENZ VON 18A - 90.000 A • STATIONÄRE DREIPHASEN-DC-SCHWEISSMASCHINEN, 100-630 kVA • FLEXIBLES CNC-SYSTEM MIT 2-5 ACHSEN FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSUNG • HÄNGE-PRODUKTIONS-PUNKT-SCHWEISSZANGEN MIT INTEGRIERTEM TRANSFORMATOR 16-75 kVA; MITTELFREQUENZ VON 18 A - 40.000 A. • PUNKTSCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBELAUSFÜHRUNG, 12-50 kVA • MODULAR-SCHWEISSMASCHINEN: DOPPELPUNKTER, SCHWINGHEBEL-U. LINEARAUSFÜHRUNG • MICROPROZESSOR-SCHWEISSSTEUERUNGEN, MIT AMPEREMETER, QUALITÄTSKONTROLLE, KONSTANTSTROM UND STANDARD • MESS-U. ÜBERWACHUNGSGERÄTE FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN • FEDERZÜGE 0.4-180 Kg, AUSZUG 1600-3000 mm • PUNKTSCHWEISSMASCHINEN FÜR KARROSSERIEWERKSTÄTTEN, HANDSZANGEN UND MOBILE ANLAGEN, MANUELL UND PNEUMATISCH, EINPHASIG UND DREIPHASIG MITTELFREQUENZ, 2-25 kVA

(E)
 MAQUINAS DE SOLDADURA DE SOBREMESA POR PUNTOS Y A PROYECCIONES 16-150 kVA; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 19 A 36.000 A • MAQUINAS DE SOLDADURA A PROYECCION MONOFASICAS 35-315 kVA; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 18 A 90.000 A • MAQUINAS DE SOLDADURA TRIFASICAS EN CORRIENTE CONTINUA, 100-630 kVA • SISTEMA FLEXIBLE A CNC PARA LA SOLDADURA POR RESISTENCIA, 2-5 EJES • PINZAS NEUMATICAS COLGANTES MONOFASICAS DE PRODUCCION CON TRAFI INCORPORADO 16-75 kVA; VERSIONES A MEDIA FRECUENCIA DE 18 A 40.000 • 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 AUTOCARROCCERIA, 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.