






# TECNA®

Advanced Resistance Welding Systems



## 8201 D ÷ 8214 D

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



Art. / Item 8206D

Art. / Item 8201D

Opz./Opt. 8230

Opz./Opt. 8230



The most advanced resistance welding machines

[www.tecna.net](http://www.tecna.net)

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA SALDATRICE

- Concezione modulare della struttura meccanica, bracci, mensole, cilindri.
- Cilindro e stelo in acciaio cromato a spessore per servizio pesante e lunga durata; dispositivo antirotazione registrabile.
- Componenti pneumatici che non necessitano di lubrificazione contro l'emissione di nebbia d'olio nell'ambiente.
- Discesa della testa senza pressione per manutenzione e messa a punto.
- Cilindro con doppia corsa con comando a chiave.
- Gruppo filtro dell'aria compressa e serbatoio compresi nella macchina. Sezionatore dell'alimentazione dell'aria compressa.
- Regolatori della velocità degli elettrodi, ammortizzatore di fine corsa del cilindro e silenziatori di scarico consentono di ottenere la minima rumorosità.
- Pedale elettrico a due stadi che consente di serrare i pezzi e saldarli solo se correttamente posizionati.
- Predisposizione per il collegamento di un pedale elettrico aggiuntivo a due stadi per la saldatura col richiamo diretto del programma di saldatura n. 2.
- 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 di saldatura TE550 con lettura diretta della corrente di saldatura a corrente costante. A richiesta TE550+50200+50097.

## MAIN WELDER FEATURES

- Modular design of mechanical structure, arms, brackets, cylinders.
- Cylinder with chrome plated stem for heavy duty works and long life; adjustable anti-rotation device.
- Lubrication free pneumatic components to eliminate oil mist and to protect the environment.
- Head descent without pressure for set up and service.
- Double-stroke cylinder with key control.
- Built-in compressed air filter unit and tank. Compressed air disconnection device.
- Electrodes speed control valves, shock absorber for end of stroke and air discharge silencers assuring the minimum noise.
- Two stage electric foot control for clamping and welding pieces only if correctly positioned.
- Preconnected for additional double stage electric foot control for the direct recalling of welding program No. 2.
- Water-cooled transformer, plates, electrode-holders and electrodes; transformer with epoxy resin coated windings.
- Synchronous SCR contactor insulated from the cooling water circuit with protection thermostat.
- Standard on all models; two-hand safety control with timer assuring the best safety, and removable key selector. The two-hand control push-buttons are standard on projection models only (they are available on request on spot welder models).
- Emergency push-button to stop the machine immediately.
- Welding control unit TE550, with welding constant current direct reading. TE550+50200+50097 on request.

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA SOUDEUSE

- Modèles en version modulaire pour ce qui concerne la structure mécanique, jonctions secondaires vérins, supports.
- Vérin et tige en acier chromé de forte épaisseur pour des utilisations de longue durée et sujets à des fortes sollicitations; dispositif antirotation réglable.
- Composants pneumatiques qui n'ont pas besoin de lubrification pour éviter le brouillard d'huile et protéger l'environnement.
- Descente de la tête sans pression pour entretien et réglage.
- Vérin avec double course commandé par 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 d'obtenir un faible bruit.
- Pédale électrique à deux positions qui permet de serrer les pièces et de les souder uniquement si elles sont correctement positionnées.
- Predisposition à la connexion avec pédale électrique supplémentaire à deux étages pour le soudage, avec le rappel direct du programme de soudage 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 en standard uniquement sur les soudeuses par bossages et sur demande sur les soudeuses par points.
- Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
- Contrôle de soudage TE550 avec lecture directe du courant de soudage a courant constant. TE550+50200+50097 sur demande.



## BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- Modulbauweise mechanischer Struktur, Arme, Platten, Zylinder.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für grosse Belastung und Langzeitproduktionsschweißungen, mit einstellbarer Verdrehssicherung.
- Schmierungsfreie Pneumatik-Bestandteile. Vermeidet Ölnebel.
- Absenken des Zylinders ohne Druck zum Einrichten und für Wartungsarbeiten.
- Zylinder mit Doppelhub und Schlüsselschalter.
- Druckluftreduzierventil und Behälter eingebaut. Trennschalter Druckluftanschluss.
- Drosselhähne für Schliess- und Öffnungsgeschwindigkeit der Elektroden, Endlagendämpfung, Schalldämpfer für den Luftaustritt.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter: Aufsetzen-Schweissen.
- Anschluss für zweites zweistufiges Fusspedal für Schweißung mit direktem Abruf eines 2. Schweißprogramms.
- Transformator, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxydharz.
- Synchrone Schweisszeitregulierung mittels wassergekühlten und isolierten Leistungsteil, mit Thermoschutzschalter.
- Zweihandauslösung mit Zeitverzögerung für max. Betriebssicherheit. (nur auf Buckelschweißmaschinen). Schlüsselschalter auf allen Maschinentypen.
- Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine.
- Schweiss-Steuerung TE550 mit direkter Ablesung des Schweißstroms, mit Konstantstrom. Auf Anfrage TE550+50200+50097.

## CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MÁQUINA

- Concepción modular de la estructura mecánica, brazos, mesas, cilindros.
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de larga duración; dispositivo antirotación registrable.
- Componentes neumáticos que no necesitan lubricación. Evita la emisión de neblina de aceite en el ambiente.
- Descenso del cabezal 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 incluido en la máquina. Seccionador de la alimentación del aire comprimido.
- Regulador de la velocidad de los electrodos, amortiguador de final de carrera del cilindro y silenciadores de descarga permiten obtener el mínimo nivel de ruido.
- Pedal eléctrico a dos estadios para permitir apretar la pieza y soldar solo si está bien posicionado el punto.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo del programa de soldadura n. 2.
- 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 TE550 con lectura directa de la corriente de soldadura, de corriente constante. TE550+50200+50097 bajo demanda.



**ACCESSORI - ACCESSORIES - ACCESSOIRES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS**



**72628**  
 Bicomando su piedistallo regolabile in altezza.  
 (standard per i modelli a proiezione)  
 Two-hand safety control on pedestal, adjustable height.  
 (standard on projections versions)  
 Bicommande sur socle, réglable en hauteur.  
 (standard sur les modèles par bossages)  
 Zweihand-Auslösung auf höhenverstellbarem  
 (Standard bei Buckelschweissmaschinen).  
 Mando bimanual sobre pedestal regulable en altura.  
 (standard en los modelos por proyección)



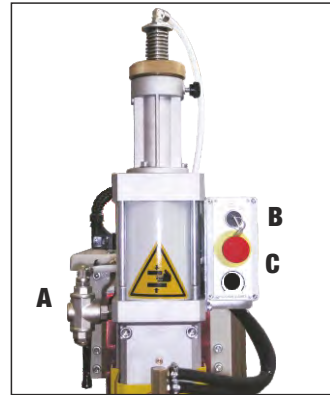
**73070 (Art/Item 8201D-8209D-8214D)**  
**73038 (Art/Item 8211D-8213D)**  
 Pedale supplementare per il richiamo del  
 secondo programma.  
 Additional foot control to recall program No. 2  
 Pédale supplémentaire pour le rappel du  
 programme Nr. 2  
 Zusätzliches Fusspedal für Schweissungen mit  
 direktem Abruf eines 2. Schweissprogramms  
 Pedal suplementario para el reclamo del  
 programa de soldadura N° 2



**50214**  
 Interfaccia seriale RS232 isolata, per il collegamento diretto con  
 una stampante o PC per la documentazione della produzione.  
 Insulated serial interface RS232, enabling the direct connection  
 with a printer or PC for production data recording.  
 Interface sérielle RS232 isolée pour la connexion d'une  
 imprimante sérielle ou d'un ordinateur pour le contrôle de la  
 production.  
 Serielle Schnittstelle RS232, ermöglicht den Anschluss an einen  
 Drucker oder PC für die Datendokumentation.  
 Interfaz serial RS232, para permitir conectar a una impresora o a  
 un PC para la documentación de los datos de producción.

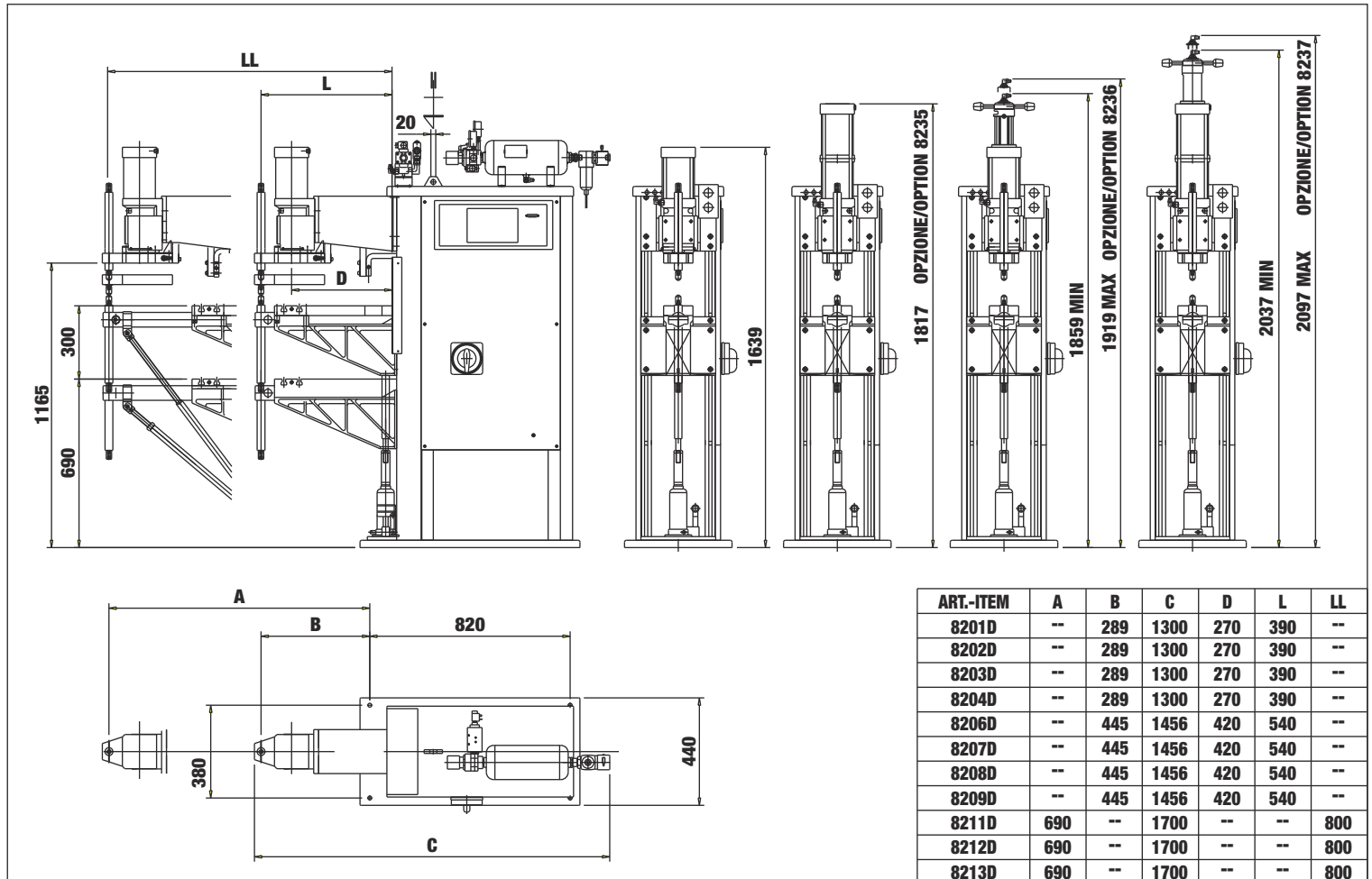


**6033**  
 Scheda di interfaccia USB.  
 USB interface board.  
 Carte interface USB.  
 Schnittstelle USB.  
 Tarjeta de interfaz USB.



**STANDARD**

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



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

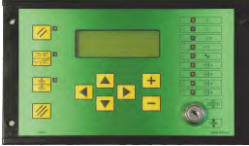
ART.		8201D	8202D	8203D	8204D	8206D	8207D	8208D	8209D	8211D	8212D
Saldatrice a punti		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Saldatrice a proiezione		●	●	●	●	●	●	●	●	-	-
Potenza nominale 50%	kVA	63	80	100	125	63	80	100	125	80	100
Potenza max. di saldatura	kVA	230	295	420	460	170	230	315	350	135	205
Corrente max di corto circuito	kA	40	44	52	54	29	34	39	41	20	25
Massima corrente di saldatura su alluminio	kA	36	40	47	49	26	30	35	37	18	22
Massima corrente di saldatura su acciaio	kA	32	35	41	43	20	27	31	32	16	20
Corrente termica al 100%	A	6200	6800	7000	8400	6200	6800	7000	8400	6800	7000
Tensione secondaria a vuoto	V	7,1 6,3 5,6 5	8,3 7,5 6,7 6,1	10 9 8 7,1	10,5 9 8 7,3	7,1 6,3 5,6 5	8,3 7,5 6,7 6,1	10 9 8 7,1	10,5 9 8 7,3	8,3 7,5 6,7 6,1	10 9 8 7,1
Alimentazione	*V *Hz	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50	400 50
Sezione cavi di linea (L=30m)	mm <sup>2</sup>	50	70	95	2x50	50	70	95	2x50	70	95
Fusibili ritardati	A	125	160	200	250	125	160	200	250	160	200
Scartamento min.	mm	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175
Scartamento max.	mm	475	475	475	475	475	475	475	475	475	475
Profondità elettrodi	L=mm	390	390	390	390	540	540	540	540	800	800
Profondità piani proiezione	D=mm	270	270	270	270	420	420	420	420	-	-
Dimensione piani proiezione	mm	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	120/140	-	-
Scanalature No./Passo	N°/mm	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	2 x 63	-	-
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (standard)	daN	736	736	736	736	736	736	736	736	736	736
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (opz. 8235)	daN	1242	1242	1242	1242	1242	1242	1242	1242	-	-
Corsa agli elettrodi	mm	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Doppia corsa (std)	mm	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
Doppia corsa regolabile (opz. 8236 -8237)	mm	0÷80	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	6,5
Aria per 1000 punti											
Versione standard Corsa 20 mm	N/m <sup>3</sup>	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6
Corsa MAX.	N/m <sup>3</sup>	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4
Opzione 8235 Corsa 20 mm	N/m <sup>3</sup>	9,4	9,4	9,4	9,4	9,4	9,4	9,4	9,4	-	-
Corsa MAX.	N/m <sup>3</sup>	21,7	21,7	21,7	21,7	21,7	21,7	21,7	21,7	-	-
Ø tubo di alimentazione	mm	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Raffreddamento ad acqua	l/min	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Rumore aereo prodotto	dB(A)	71	73	76	77	72	72	75	75	76	76
Condizione di misura											
corsa di lavoro	(mm)	50	50	50	50	50	50	50	50	20	20
tempo di saldatura	(cicli)	13	11	10	12	22	21	17	22	23	16
corrente di saldatura (kA)	(kA)	29	34	39	41	22	25	29	30	15	19
ritmo di lavoro (sald/min)	(N/min)	6	6	6	6	6	6	6	6	15	15
Peso netto	kg	510	525	540	555	530	545	560	575	585	600

\* Altre tensioni e frequenze a richiesta / \* Different voltages and frequencies on demand / \* Voltages et tensions différentes sur demande/ \* Andere Spannungen und

**TECHNISCHE DATEN - DATOS TECNICOS**

8213D	8214D	ITEM	ART.	ART.	ART.
●	●	Spot welder	Soudeuse par points	Punktschweismaschine	Máquina a puntos
-	●	Projection welder	Soudeuse par bossages	Buckelschweismaschine	Máquina a proyección
125	160	Nominal power 50%	Puissance nominale 50%	Nennleistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
225	650	Maximum welding power	Puissance maximum de soudage	Max. Schweissleistung	Potencia máxima de soldadura
26	65	Maximum short circuit current	Courant maximum de court circuit	Kurzschlussstrom max.	Máxima corriente de corto circuito
23	59	Maximum welding current on aluminium	Courant maximum de soudage sur aluminium	Höchst-Schweisstrom auf Aluminium	Máxima corriente de soldadura en aluminio
20	52	Maximum welding current on steel	Courant maximum de soudage sur acier	Höchst-Schweisstrom auf Stahl	Máxima corriente de soldadura en acero
8400	9300	Thermal current 100%	Courant thermique à 100%	Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
10,5 9 8 7,3	12,1	No load secondary voltage	Tension secondaire à vide	Leerlauf-Sekundärspannung	Tensión secundaria en vacío
400 50	400 50	Supply	Alimentation	Netzanschluss	Alimentación
2x50	2x70	Mains cables section (L=30m)	Section des câbles (L=30m)	Querschnitt Netzkabel (L=30m)	Sección cables de línea (L=30m)
250	315	Delayed fuses	Fusibles à grande inertie	Träge Sicherungen	Fusibles retardados
175 475	175 475	Minimum gap Maximum gap	Ecartement Min. Ecartement Max.	mind-Abstand max.-Abstand	Separación min. Separación max.
800	390	Min. throat depth	Profondeur minimum	Ausladung min.	Profundidad min.
-	270	Projection plates throat depth	Profondeur aux plateaux par bossages	Ausladung Buckelplatten	Profundidad al centro de mesas
-	120/140	Projection plates dimensions	Dimensions de plateaux	Abmessungen Buckelplatten	Dimensiones de mesas
-	2 x 63	Slots Number / Pitch	Rainures Nb / pas	Nutenanzahl / Abstand	Ranuras N° / Paso
736	736	Max. electrode force 6 bar (standard)	Force maximum aux électrodes 6 bar (standard)	max. Elektrodendruck bei 6 bar (Standard)	Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (Standard)
-	1242	Max. electrode force 6 bar (option 8235)	Force maximum aux électrodes 6 bar (option 8235)	max. Elektrodendruck bei 6 bar (Option 8235)	Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (opción 8235)
100	100	Electrode stroke	Course aux électrodes	Elektrodenhub	Carrera a los electrodos
60	60	Double stroke (standard)	Double course (standard)	Doppelhub (standard)	Doble carrera (standard)
0:80	0:80	Adjustable Double stroke (option 8236-8237)	Double course (option 8236-8237)	Doppelhub einstellbar (Optionen 8236-8237)	Doble carrera (opción 8236-8237)
6,5	6,5	Compressed air min./max	Air comprimé min./max	Druckluft min./max	Aire comprimido min./max
4,6 15,4 -	4,6 15,4 9,4	Consumption for 1000 spots Standard version Stroke 20 mm Stroke MAX.	Consommation pour 1000 points Version standard Course 20 mm Course max.	Verbrauch für 1000 Punkte Version Standard Hub 20 mm Max. Hub	Consumo en 1000 puntos Version standard carrera 20 mm Carrera max.
-	21,7	Option 6135 Stroke 20 mm Stroke MAX.	Option 6135 Course 20 mm Course max.	Option 6135 Hub 20 mm Max. Hub	Opción 6135 Carrera 20 mm Carrera max.
15	15	Ø supply hose	Ø tuyau d'alimentation d'air	Ø Zuleitung	Ø tubo de alimentación
8	8	Water cooling	Refroidissement	Wasser Kühlung	Refrigeración
76	78	Aerial noise produced Measure condition	Bruit aérien produit Condition de mesure	Lärmpegel Messbedingung	Nivel de ruido aereo Condiciones de medida
20	50	working stroke (mm)	course de travail (mm)	Arbeitshub (mm)	Carrera de trabajo (mm)
20	11	welding time (cycles)	temps de soudage (cycles)	Schweiszeit (per)	Tiempo de soldadura (periodos)
20	49	welding current (kA)	courant de soudage (kA)	Schweisstrom (kA)	Corriente de soldadura (kA)
15	6	Working rating (weld./min.)	Cadence de travail (soud./min.)	Arbeitstakt (Schw./min.)	Cadencia de trabajo (sold./min.)
615	570	Net weight	Poids net	Netto-Gewicht	Peso neto

## OPZIONI - OPTIONS - OPTIONS - OPTIONEN - OPCIONES



### TE550+50200+50097

Controllo di saldatura a energia costante.  
Constant energy welding control unit.  
Unité de contrôle à énergie constante.  
Schweiss-Steuerung Konstantenergie.  
Control de soldadura de energia constante.



### 8230

Valvola per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento quando la macchina è spenta e flussostato che impedisce il funzionamento della saldatrice senza raffreddamento.  
Valve to stop the water cooling when the machine is off and flow switch which makes the welder stop if the cooling water does not circulate.  
Vanne pour arrêter la circulation de l'eau de refroidissement lorsque la machine n'est pas sous tension ainsi que fluxostat qui arrête le fonctionnement de la soudeuse si l'eau de refroidissement ne circule pas.  
Magnetventil zum Abschalten des Kühlwassers bei nichtgebrauchter Maschine; ein Druckwächter verhindert den Betrieb der Schweissmaschine, wenn kein Kühlwasser zirkuliert.  
Válvula para cortar la circulación del agua de refrigeración cuando la máquina se apaga y el caudalímetro que impide el funcionamiento de la máquina sin refrigeración



### 8232

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



### 8234

Comando doppia corsa a pedale pneumatico anziché a chiave. Da utilizzare solo per le lavorazioni di saldatura a punti se le esigenze di lavorazione lo rendono indispensabile.  
Double stroke control device with pneumatic foot instead of key one. To be used only for spot welding when the work necessarily requires it.  
Contrôle double course avec pédale pneumatique plutôt qu'à clef. A utiliser seulement pour le soudage par points lorsqu'il est nécessaire pour le travail à exécuter.  
Doppelhub mit pneumatischem Fusspedal anstatt mit Schlüsselschalter. Nur zum Punktschweißen, wenn unbedingt notwendig.  
Mando doble carrera a pedal neumático y con llave. Para utilizar solo en los trabajos de soldadura a puntos si las exigencias de trabajo lo requieren.



### 8235

Cilindro 1242 daN (Ø 125 doppio stadio) corsa totale 100 mm, doppia corsa 60 + 40 mm (solo per art. 8201D-02D-03D-04D-05D-06D-07D-08D-09D-14D).  
Cylinder 1242 daN (Ø 125 double stage) total stroke 100 mm, double stroke 60 + 40 mm (only on items 8201D-02D-03D-04D-05D-06D-07D-08D-09D-14D).  
Vérin 1242 daN (Ø 125 double étage) course totale 100 mm, double course 60 + 40 mm (pour art. 8201D-02D-03D-04D-05D-06D-07D-08D-09D-14D).  
Zylinder 1242 daN (Ø 125 doppelstufig) Gesamthub 100 mm, Doppelhub 60 + 40 mm (nur für Art. 8201D-02D-03D-04D-05D-06D-07D-08D-09D-14D).  
Cilindro 1242 daN (Ø 125 doble efecto) carrera total 100 mm, doble carrera de 60 + 40 mm (solo para art. 8201D-02D-03D-04D-05D-06D-07D-08D-09D-14D).

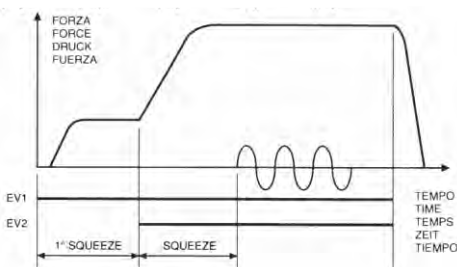


### 8236

Doppia corsa registrabile 0÷80 mm per cilindro di 736 daN.  
Adjustable double stroke 0÷80 mm for cylinder 736 daN.  
Double course réglable 0÷80 mm pour vérin de 736 daN.  
Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm für Zylinder 736 daN.  
Doble carrera registrable 0÷80 mm para el cilindro de 736 daN.

### 8237

Doppia corsa registrabile 0÷80 mm per cilindro di 1242 daN. (Opzione 8235)  
Adjustable double stroke 0÷80 mm for cylinder 1242 daN. (Option 8235)  
Double course réglable 0÷80 mm pour vérin de 1242 daN. (Option 8235)  
Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm für Zylinder 1242 daN. (Option 8235)  
Doble carrera registrable 0÷80 mm para el cilindro de 1242 daN. (Op. 8235)



### 8238

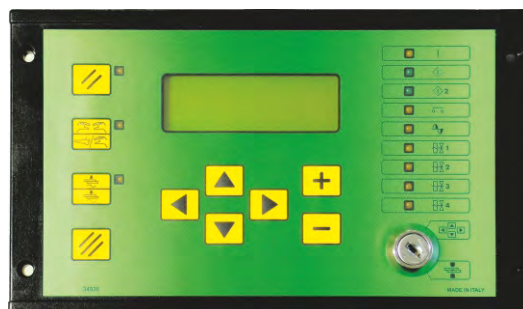
Accostaggio a bassa forza per cilindro di 736 daN.  
Low pressure squeeze for cylinder 736 daN.  
Accostage à basse force pour vérin de 736 daN.  
Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder 736 daN.  
Acercamiento a baja fuerza para el cilindro de 736 daN.

### 8239

Accostaggio a bassa forza per cilindro di 1242 daN.  
Low pressure squeeze for cylinder 1242 daN.  
Accostage à basse force pour vérin de 1242 daN.  
Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder 1242 daN.  
Acercamiento a baja fuerza para el cilindro de 1242 daN.



**UNITA' DI CONTROLLO A MICROPROCESSORE PER SALDATRICI A RESISTENZA**  
**RESISTANCE WELDER MICROPROCESSOR CONTROL UNIT**  
**UNITE DE CONTROLE A MICROPROCESSEUR POUR SOUDEUSES PAR RESISTANCE**  
**MICROPROZESSORSCHWEISS-STEUERUNG FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN**  
**UNIDAD DE CONTROL A MICROPROCESADOR PARA MÁQUINAS DE SOLDADURA POR RESISTENCIA**



**TE550**

	TE550	TE550 + 50200 + 50097
Amperometro - Ammeter - Ampèremètre - Amperemeter - Amperímetro	●	●
N° parametri - Parameters No. - N. Paramètres - Nr. Parameter - N° parámetros	26	26
N° programmi - Programs No. - N. Programmes - Nr. Programme - N° de programas	250	250
Interfaccia RS232/USB - RS232/USB Interface - Interface RS232/USB - Schnittstelle RS232/USB - Interfaz RS232/USB	○/○	○/○
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 - Energia constante	—	●
Contatore delle saldature - Welds counter - Compteur de soudures - Zähler Schweissungen - Contador de soldadura	●	●
Programmazione del N° massimo di saldature da eseguire - Programming of the maximum welds to be carried out - Réglage du nombre maximum de soudures à exécuter - Programmierung Anzahl max. Schweissungen - Programación del número máximo de soldadura a efectuar	●	●
Ingresso bicomando - Two hands input - Entrée bicomande - Eingang Zweihandauslösung - Entrada mando bimanual	●	●
Uscita di fine ciclo/interblocco - End of cycle/interlock output - Sortie de fin de cycle/interbloque - Signal Zyklusende/Verriegelung - Salida fin de ciclo (discriminador)	●	●
Limiti superiore ed inferiore di corrente - Higher and lower current limits - Limites supérieures et inférieures de courant - Obere und untere Stromlimits - Limites superior e inferior de corriente	●	●
Uscita di segnalazione di saldatura fuori limiti - Output signal for out-of-limits spots - Sortie de signalisation de point hors limites - Signalausgang Schweissungen ausser Limit - Salida de señalización de soldaduras fuera de limites	●	●

● STANDARD    ○ OPZIONALE - OPTIONAL - OPTION - OPCION

— NON DISPONIBILE - NOT AVAILAIBLE - PAS DISPONIBILE - NICHT VERFÜGBAR - NO DISPONIBILE

Sede Legale - Uffici - Produzione Linea Industriale - Spedizioni  
GPS N44° 24' 24" - E11° 35' 13"



Stabilimento di Produzione Linea Bilanciatori  
Via Miglioli, 36 | Castel San Pietro Terme | GPS N44° 24' 18" - E11° 34' 44"



Stabilimento di Produzione Linea Industriale e Linea Professionale  
Via Grieco, 25/27 | Castel San Pietro Terme | GPS N44° 24' 18" - E11° 34' 44"



**TECNA**<sup>®</sup>  
Advanced Resistance Welding Systems



**TECNA S.p.A.** | Via Meucci, 27 | 40024 | Castel S. Pietro Terme | Bologna (Italy)  
Ph. +39.051.6954400 | Fax +39.051.6454490  
<http://www.tecna.net> | E-mail: [sales@tecna.net](mailto:sales@tecna.net) | [vendite@tecna.net](mailto:vendite@tecna.net)