






TECNA®



Advanced Resistance Welding Systems

6020D÷6023D

-  PUNTATRICI A COLONNA A BRACCIO OSCILLANTE E RETTILINEE A MEDIA FREQUENZA 30 kVA
-  MEDIUM FREQUENCY, ROCKER ARM AND LINEAR ACTION SPOT WELDERS 30 kVA
-  SOUDEUSES A BRAS OSCILLANTS ET A DESCENTE RECTILIGNE MF 30 kVA
-  PUNKTSCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBEL-LINEARAUSFÜHRUNG MITTEL FREQUENZ 30 kVA
-  MAQUINAS DE SOLDADURA A BRAZO OSCILANTE Y DE DESCENSO RECTILINEO MEDIA FRECUENCIA 30 kVA

Art. / Item 6020D-6021 D

Art. / Item 6022D-6023D



UNITA' DI CONTROLLO TE751
TE751 CONTROL UNIT

The most advanced resistance welding machines

www.tecna.net



PUNTATRICI A COLONNA A BRACCIO OSCILLANTE E RETTILINEE A MEDIA FREQUENZA 30 kVA

Le puntatrici TECNA sono progettate per soddisfare ogni tipo di esigenza di saldatura a punti.

La nuova struttura ergonomica a colonna studiata da TECNA contribuisce ad agevolare il lavoro dell'operatore.

L'unità di controllo è stata posizionata frontalmente per consentire all'operatore di visualizzare i dati di saldatura anche durante il ciclo di lavoro.

I comandi della pneumatica ed il manometro dell'aria compressa sono stati posizionati in alto per agevolare le operazioni di regolazione e di lettura.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE

- Saldatrice con tecnologia a media frequenza, concepita per ottenere saldature di alta qualità.
- Porta elettrodi in rame-cromo adatti al servizio pesante e di lunga durata, predisposti per il montaggio diritto e inclinato.
- Trasformatore in resina epossidica raffreddato ad acqua.
- Bracci, elettrodi e porta elettrodi sono raffreddati ad acqua.
- Unità di controllo a microprocessore TECNA TE751.
- Porta USB per la memorizzazione dei dati.
- Il cilindro pneumatico lavora senza lubrificazione e senza emettere nebbia di olio.
- Il gruppo filtro-riduttore con manometro si trova in posizione protetta.
- Funzionamento a pedale elettrico a due stadi che consente di serrare i pezzi e saldarli solo se sono nella corretta posizione
- Predisposizione al pedale elettrico aggiuntivo per effettuare il richiamo diretto del 2° programma di saldatura. Questa funzione è particolarmente utile per eseguire saldature diverse sullo stesso pezzo.

ART. 6020D - 6021D A BRACCIO OSCILLANTE

- Bracci, scartamento 280 mm, regolazione in profondità 320 mm.
- Corsa degli elettrodi regolabile per elevate cadenze di lavoro.

ART. 6022D A MOVIMENTO RETTILINEO

- Bracci scartamento 280 mm, profondità 400 mm.
- Cilindro e stelo in acciaio cromato per servizio pesante e lunga durata.
- Cilindro con doppia corsa con comando manuale.

ART. 6023D A MOVIMENTO RETTILINEO

- Bracci scartamento 280 mm, profondità 500 mm
- Cilindro e stelo in acciaio cromato per servizio pesante e lunga durata.
- Cilindro con doppia corsa con comando manuale.

ART. 6020DA - 6021DA - 6022DA - 6023DA

- Saldatrici equipaggiate con controllo di saldatura TE700.



MEDIUM FREQUENCY, ROCKER ARM AND LINEAR ACTION SPOT WELDERS 30 kVA

TECNA spot welders are designed to meet every need of spot welding.

The new stationary ergonomic frame designed by TECNA helps to facilitate the operator's work.

The control unit has been positioned frontally to allow the operator to view the welding data even during the working cycle.

The pneumatic commands and the compressed air pressure gauge have been placed at the top for easier adjustment and reading.

MAIN TECHNICAL FEATURES

- Medium frequency welders, designed to obtain high quality welding.
- Chrome-copper electrode-holders for heavy duty and long life, designed for both straight and angled fitting.
- Water-cooled epoxy resin coated transformer.
- Water-cooled arms, electrodes and electrode-holders.
- Microprocessor control unit TECNA TE751.
- USB Port for data storage.
- The air operated lubrication free cylinder eliminates oil mist.
- Protected filter assembly with gauge.
- Two-stage electric foot-pedal for clamping and welding pieces only if correctly positioned.
- Pre-connected for additional electric foot-pedal for the direct recalling of welding program No.2. This function is helpful when different kinds of welding are to be performed on the same piece.

ITEMS 6020D - 6021D (ROCKER ARM)

- Arms: gap 280 mm, adjustable depth 320 mm.
- Adjustable electrodes stroke for max. working rate.

ITEMS 6022D (LINEAR ACTION)

- Arms: gap 280 mm, depth 400 mm.
- Cylinder with chrome-plated stem for heavy duty and long life.
- Cylinder with double stroke with hand control.

ITEMS 6023D (LINEAR ACTION)

- Arms: gap 280 mm, depth 500 mm
- Cylinder with chrome-plated stem for heavy duty and long life.
- Cylinder with double stroke with hand control

ITEMS 6020DA - 6021DA - 6022DA - 6023DA

- Welding machines equipped with control unit TE700.

Art. / Item 6020D - 6021D



Art. / Item
72977



SOUDEUSES A BRAS OSCILLANTS ET RECTILIGNES MF 30 kVA

Les soudeuses TECNA sont fabriquées pour satisfaire toutes exigences de soudage par points.

Le nouveau bâti ergonomique à colonne développé par TECNA contribue à faciliter le travail de l'opérateur.

L'unité de contrôle a été placée à l'avant pour permettre à l'opérateur de visualiser les données de soudage, même pendant le cycle de travail.

Les contrôles pneumatiques et le manomètre de l'air comprimé ont été placés dans la partie supérieure pour faciliter les opérations de réglage et de lecture.

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Soudeuse avec technologie à moyenne fréquence, conçue pour obtenir des soudures de qualité élevée.
- Porte-électrodes en cuivre-chrome, pour des utilisations de longue durée et sujettes à fortes sollicitations, avec montage droit ou incliné.
- Transformateur capsulé en résine époxy, refroidi par eau.
- Bras, porte-électrodes et électrodes refroidis par eau.
- Contrôle de soudage par microprocesseur incorporé, TECNA TE751
- Porte USB pour la mémorisation des données.
- Le vérin pneumatique n'a pas besoin de lubrification pour éviter le brouillard d'huile.
- Groupe filtre-réducteur avec manomètre, placé en position protégée.
- Fonctionnement à pédale électrique à deux positions qui permet de serrer les pièces et de les souder uniquement si correctement positionnées.
- Predisposition à la connexion avec pédale électrique supplémentaire pour le rappel direct du programme de soudage n. 2, utile quand on doit faire des soudures différents sur la même pièce.

ART. 6020D - 6021D (A BRAS OSCILLANT)

- Bras: écartement 280 mm, réglage profondeur 320 mm.
- Course des électrodes réglable pour cadences de soudage élevées.

ART. 6022D (A DESCENTE RECTILIGNE)

- Bras: écartement 280 mm, profondeur 400 mm.
- Vérin et tige en acier chromé pour des utilisations de longue durée et sujets à fortes sollicitations.
- Vérin double course avec commande manuelle.

ART. 6023D (A DESCENTE RECTILIGNE)

- Bras: écartement 280 mm, profondeur 500 mm
- Vérin et tige en acier chromé pour des utilisations de longue durée et sujettes à fortes sollicitations.
- Vérin double course avec commande manuelle.

ART. 6020DA - 6021DA - 6022DA - 6023DA

- Soudeuses équipées avec contrôle de soudage TE700.



MITELFREQUENZ-PUNKTSCHWEISSMASCHINEN IN SCHWINGHEBEL UND LINEARAUSFÜHRUNG MIT 30 kVA

Die TECNA-Punktschweissmaschinen sind für jede Art von Punktschweißungen geeignet.

Das von TECNA neu entwickelte ergonomische stationäre Gehäuse erleichtert dem Bediener die Schweißarbeit.

Die Schweiß-Steuerung befindet sich auf der Frontseite der Maschine, dadurch wird die das Ablesen der Schweißdaten auch während des Arbeitszyklus erleichtert.

Zur Erleichterung der Einstellung und des Ablesens sind die Steuerung der Pneumatik und das Druckluftmanometer auf der oberen Seite montiert.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Schweißmaschinen mit MF-Technologie für Schweißungen hoher Qualität.
- Elektrodenhalter aus Chrom-Kupfer für grosse Belastung und Langzeitproduktion, gerade und schräg einsetzbar.
- Epoxydharzvergossener, wassergekühlter Transformator.
- Wassergekühlte Arme, Elektroden und Elektrodenhalter.
- Mikroprozessor-Steuerung TECNA TE751.
- USB-Port zur Daten-Speicherung.
- Pneumatischer Zylinder arbeitet ohne Schmierung und ohne Ölnebel.
- Druckregler mit Manometer in schlaggeschützter Lage eingebaut.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter zum Aufsetzen/Schweissen. Die Aufsetzstellung dient zur korrekten Werkstückpositionierung.
- Vorrichtung für zweites, elektrisches Fusspedal zum direkten Abruf des 2. Schweißprogramms (nützlich bei verschiedenen Schweißungen auf demselben Werkstück).

ART. 6020D - 6021D SCHWINGHEBELAUSFÜHRUNG

- Arme, Abstand 280 mm, Einstellung Länge 320 mm.
- Einstellbarer Elektrodenhub für schnellen Arbeitstakt.

ART. 6022D LINEARE AUSFÜHRUNG

- Arme Abstand 280 mm, Länge 400 mm.
- Zylinderwände und Kolben verchromt für grosse Belastung und Langzeitproduktion.
- Zylinder mit Doppelhub mit manueller Steuerung.

ART. 6023D LINEARE AUSFÜHRUNG

- Arme Abstand 280 mm, Länge 500 mm.
- Zylinderwände und Kolben verchromt für grosse Belastung und Langzeitproduktion.
- Zylinder mit Doppelhub mit manueller Steuerung.

ART. 6020DA - 6021DA - 6022DA - 6023DA

- Schweißmaschinen mit Steuerung TE700 ausgestattet.



MAQUINAS DE SOLDADURA A BRAZO OSCILANTE Y DE DESCENSO RECTILINEO MEDIA FRECUENCIA 30 kVA

Las máquinas de soldadura TECNA han sido proyectadas para satisfacer cualquier tipo de requisito de soldadura por puntos.

La nueva estructura ergonómica de columna proyectada por Tecna permite al operador una mejor posición de trabajo.

La unidad de control está ubicada en la parte frontal de manera que el operador pueda visualizar los datos de soldadura durante el ciclo de trabajo.

Los mandos del sistema neumático y el manómetro del aire comprimido están ubicados en la parte alta para facilitar las operaciones de regulación y de lectura.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Máquina de soldadura de media frecuencia, concebida para efectuar soldaduras de alta calidad.
- Portaelectrodos en cobre-cromo para servicio pesado y de larga duración, para el montaje recto e inclinado.
- Transformador refrigerado por agua, encapsulado en resina epoxi.
- Brazos, portaelectrodos y electrodos refrigerados por agua.
- Unidad de control con microprocesador TECNA TE751.
- Puerto USB para la memorización de los datos.
- Cilindro neumático sin lubricación y sin emisión de niebla de aceite.
- Grupo filtro-reductor con manómetro en posición protegida.
- Funcionamiento con pedal eléctrico a dos estadios que permite el bloqueo de las piezas solo si estan en la posición correcta.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico con reclamo directo del programa de soldadura n° 2. (esta función es muy útil si se necesita hacer soldaduras diferentes sobre la misma pieza).

ART. 6020D - 6021D CON BRAZO OSCILANTE

- Brazos: separación 280 mm, ajuste en profundidad 320 mm.
- Carrera de los electrodos registrable para elevado ritmo de trabajo.

ART. 6022D CON DESCENSO RECTILÍNEO

- Brazos: separación 280 mm, profundidad 400 mm.
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de la larga duración.
- Cilindro a doble carrera con mando manual.

ART. 6023D CON DESCENSO RECTILÍNEO

- Brazos: separación 280 mm, profundidad 500 mm
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de la larga duración.
- Cilindro a doble carrera con mando manual.

ART. 6020DA - 6021DA - 6022DA - 6023DA

- Máquinas de soldadura equipada con control TE700

Art. / Item 6022D - 6023D



Art. / Item
72977



Opzione / Option
4638

ART.		6020D	6021D	6022D	6023D	ITEM	ART.
Puntatrice con TE700		6020DA	6021DA	6022DA	6023DA	Spot welder with TE700	Soudeuse par points avec TE700
Puntatrice a braccio oscillante		•	•			Rocker arm machine	Machine à bras oscillants
Puntatrice rettilinea				•	•	Linear action machine	Machine à descente rectiligne
Profondità bracci regolabile		•	•	-	-	Adjustable arms depth	Profondeur bras réglables
Potenza nominale 50%	kVA	30	30	30	30	Nominal power 50%	Puissance nominale 50%
Potenza max. di saldatura	kVA	85	85	85	85	Maximum welding power	Puissance maximum de soudage
Tensione secondaria a vuoto	V	6.1	6.1	6.1	6.1	No load secondary voltage	Tension secondaire à vide
Corrente max di corto circuito	kA	19	19	19	19	Maximum short circuit current	Courant maximum de court circuit
Corrente termica al 100%	kA	3.4	3.4	3.4	3.4	Thermal current 100%	Courant thermique à 100%
Corrente max di saldatura su alluminio	kA	17.1	17.1	17.1	17.1	Maximum welding current on aluminium	Courant max de soudage sur aluminium
Corrente max di saldatura su acciaio	kA	15.2	15.2	15.2	15.2	Maximum welding current on steel	Courant max de soudage sur acier
Alimentazione	*V *Hz	400 50	400 50	400 50	400 50	Supply	Alimentation
Fusibili ritardati (400V)	A	40	40	40	40	Delayed fuses (400V)	Fusibles à grande inertie (400V)
Sezione cavi di linea (L=30m) (400V)	mm ²	10	10	10	10	Mains cables section (L=30 m) (400V)	Section des câbles (L=30 m) (400V)
Isolamento classe	F	F	F	F	F	Insulation class	Isolement classe
Aria compressa min./max	**bar	6.5/10	6.5/10	6.5/10	6.5/10	Compressed air min./max	Air comprimé min./max
Consumo per 1000 punti	N/m ³	6.2+4.8	6.2+4.5	8.7+2.6	5.4+1.7	Consumption for 1000 spots	Consommation pour 1000 points
Profondità minima	mm	280	480	400	500	Min. throat depth	Profondeur minimum
Forza massima agli elettrodi	daN	425	260	470	300	Max. electrode force	Force maximum aux électrodes
Corsa agli elettrodi	mm	5+50	8+77	5+80	5+80	Electrode stroke	Course aux électrodes
Profondità massima	mm	600	800	-	-	Max. Throat depth	Profondeur maximum
Forza massima agli elettrodi	daN	210	160	-	-	Max electrode force	Force max. aux électrodes
Corsa agli elettrodi	mm	8+96	8+125	-	-	Electrode stroke	Course aux électrodes
Doppia corsa	mm	-	-	60	60	Double stroke	Double course
Raffreddamento	l/min	6	6	6	6	Water cooling	Refroidissement
Pressione min/max acqua	**bar	2.5/4	2.5/4	2.5/4	2.5/4	min/max water pressure	Pression min/max de l'eau
Rumore aereo prodotto	dB(A)	<70	<70	<70	<70	Aerial noise produced	Bruit aérien produit
Condizione di misura						Measure condition	Condition de mesure
corsa di lavoro	(mm)	20	20	20	20	working stroke (mm)	course de travail (mm)
tempo di saldatura	(cicli)	15	24	23	22	welding time (cycles)	temps de soudage (cycles)
corrente di saldatura (kA)	(kA)	16	12.4	12.7	13.1	welding current (kA)	courant de soudage (kA)
ritmo di lavoro (sald./min)	N/min	15	15	15	15	working rating (weld./min.)	cadence de travail (soud./min.)
Peso netto	kg	193	200	185	187	Net weight	Poids net
Ø bracci	mm	50	50	50	50	Ø arms	Ø bras
Ø portaelettrodi	mm	25	25	25	25	Ø electrode-holders	Ø porte-électrodes
Ø cono elettrodo	mm	14.8	14.8	14.8	14.8	Ø electrode-cone	Ø cône électrode

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

ACCESSORI A RICHIESTA - ACCESSORIES ON DEMAND - ACCESSOIRES SUR DEMANDE - ZUBEHÖR AUF ANFRAGE - ACCESORIOS BAJO DEMANDA



Art./Item 6031 (6020D-6021D)
Art./Item 6032 (6022D-6023D)

- Opzione pedale per doppia corsa.
- Option foot-pedal for double-stroke.
- Option pédale pour double course.
- Option Fussschalter für Doppelhub.
- Opción pedal para doble carrera.



Art./Item 6033

- Scheda di interfaccia USB
- USB interface board
- Carte interface USB
- Schnittstelle USB
- Tarjeta de interfaz USB



Art./Item 7307

- Pedale supplementare per il programma n. 2
- Additional foot-pedal for program no. n. 2
- Pédale supplémentaire pour le programme n. 2
- Zusätzlicher Fusschalter für Schweißprogramm n. 2
- Pedal suplementario para el programa n. 2



Art./Item 72628 (6020DA+6023DA)

- Bicomando su piedistallo regolabile in altezza. Consigliato per la sicurezza dell'operatore in rapporto alle esigenze di lavoro. Utilizzabile solo sulle saldatrici dotate delle unità di controllo opzionale TE700.
- Two-hand safety control on pedestal, adjustable height. Recommended for the operator safety according to the working requirements. It can be used only on welders equipped with optional control unit TE700.
- Bicommande sur socle, réglable en hauteur. Recommandé pour la sécurité de l'opérateur par rapport aux exigences du travail à exécuter. A utiliser seulement sur les soudeuses dotées des unités de contrôle optionnelles TE700.
- Zweihand-Auslösung auf höhenverstellbarem Ständer, zur Sicherheit des Bedieners. Nur auf Maschinen mit Steuerungs-Optionaler TE700 lieferbar.
- Mando bimanual sobre pedestal regulable en altura. Se aconseja para la seguridad del operador según las exigencias de trabajo. Puede ser epleado solo en las máquinas dotadas de las unidades de control opcionales TE700.

ART.	ART.
Punktschweißmaschine mit TE700	Punteadoras con TE700
Schwinghebel-Maschine	Máquinas a brazo oscilante
Lineare Maschine	Máquinas de descenso rectilíneo
Armlänge einstellbar	Profundidad brazos registrable
Nennleistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
Max. Schweißleistung	Potencia máxima de soldadura
Leerlauf-Sekundärspannung	Tensión secundaria en vacío
Kurzschlussstrom max.	Máxima corriente de corto circuito
Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
max. Schweiß-Strom auf Aluminium	Máxima corriente de soldadura sobre aluminio
max. Schweiß-Strom auf Stahl	Máxima corriente de soldadura sobre acero
Netzanschluss	Alimentación
Träge Sicherungen (400V)	Fusibles retardados (400V)
Querschnitt Netzkabel (L=30 m) (400V)	Sección cables de línea (L=30 m) (400V)
Isolationklasse	Aislamiento clase
Druckluft min./max	Aire comprimido min./max
Verbrauch für 1000 Punkte	Consumo para 1000 puntos
Ausladung min.	Profundidad min.
Max. Elektrodendruck	Máxima fuerza a los electrodos
Elektrodenhub	Carrera a los electrodos
Ausladung max.	Profundidad max.
Max. Elektrodendruck	Máxima fuerza a los electrodos
Elektrodenhub	Carrera a los electrodos
Doppelhub	Doble carrera
Kühlung	Refrigeración
Wasserdruck min/max	Presión min/max agua
Lärmpegel	Nivel de ruido aéreo
Messbedingung	Condiciones de medida
Arbeitshub (mm)	Carrera de trabajo (mm)
Schweißzeit (per)	Tiempo de soldadura (periodos)
Schweißstrom (kA)	Corriente de soldadura (kA)
Arbeitstakt (Schw./min.)	Cadencia de trabajo (sold./min.)
Netto-Gewicht	Peso neto
Ø Arme	Ø brazos
Ø Elektrodenhalter	Ø portaelectrodos
Ø Konus Elektrode	Ø cono electrodo

** kPa = bar x 100



Art./Item 6034 (6022D)

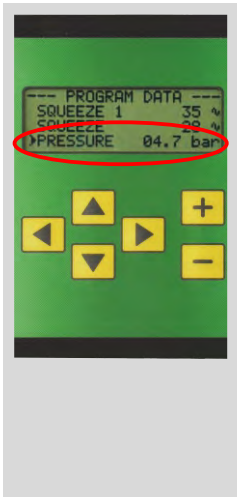
- Doppia corsa registrabile cilindro 470 daN
- Adjustable double stroke for cylinder 470 daN
- Double course réglable pour vérin de 470 daN
- Doppelhub einstellbar für Zylinder 470 daN
- Doble carrera para el cilindro de 470 daN

Art./Item 6035 (6023D)

- Doppia corsa registrabile cilindro 300 daN
- Adjustable double stroke for cylinder 300 daN
- Double course réglable pour vérin de 300 daN
- Doppelhub einstellbar für Zylinder 300 daN
- Doble carrera para el cilindro de 300 daN

Art./Item 6036 (6020DA+6023DA)

- Valvola proporzionale, consente di regolare la pressione di lavoro direttamente dall'unità di controllo e di associare ad ogni programma il proprio valore di pressione. Garantisce una elevata precisione e costanza della pressione di lavoro.
- Proportional valve, allows to adjust the working pressure directly from the control unit and to combine a proper pressure value to each program. It assures constant and accurate working pressure.
- Vanne proportionnelle, cela permet de régler la pression de travail directement de l'unité de contrôle et d'associer à chaque programme sa propre valeur de pression. Elle garantit une précision et une constance élevées de la pression de travail.
- Proportionalventil, ermöglicht die Arbeitsdruckeinstellung direkt auf der Steuerung und jedem Programm kann der eigene Druckwert zugeordnet werden. Gewährleistet Präzision und konstanten Arbeitsdruck.
- Válvula proporcional, permite la regulación de la presión de trabajo directamente desde la unidad de control y asocia a cada programa el valor de la presión deseada. Garantiza una elevada precisión y constancia de la presión de trabajo.



LA SALDATURA A MEDIA FREQUENZA IN CORRENTE CONTINUA

La tecnologia inverter permette un notevole miglioramento della qualità di saldatura, una estrema precisione del tempo e della corrente, una produttività più elevata ed una riduzione dei costi, anche di quelli di allacciamento con un migliore fattore di potenza. La corrente di saldatura è erogata in maniera continua e costante, l'elevata precisione e costanza della corrente di saldatura fa sì che il riscaldamento della zona di fusione avvenga in maniera più omogenea aumentando la qualità ottenuta.

La regolazione in millisecondi consente una messa a punto ottimale del tempo di saldatura.

La riduzione della corrente di saldatura utilizzata, quindi di quella assorbita, con il bilanciamento sulle tre fasi portano ad una conseguente riduzione del consumo energetico.

La riduzione dei tempi di saldatura, nella puntatura di alluminio e lamiere rivestite, porta a una maggiore durata degli elettrodi, quindi anche ad una minore manutenzione con conseguente incremento della produttività.

DIRECT CURRENT MEDIUM FREQUENCY WELDING

Inverter technology allows a higher welding quality, an extreme precision in time and current, an improved productivity and a reduction in costs even in those installation costs with an improved power factor.

The welding current is supplied continuously and constantly; the constant and accurate welding current ensures that the fusion area heats up in a more homogeneous way improving the quality obtained.

The adjustment in milliseconds allows the best welding time set-up.

The reduced current absorption balanced on the three-phases leads to a consequent reduction of the electric consumption.

The reduced welding times on aluminum and galvanized sheets spot welding allow a longer electrodes lifetime and a less required maintenance with a consequent improvement of productivity.

SOUDAGE A MOYENNE FREQUENCE EN COURANT CONTINU

La technologie inverter permet une remarquable amélioration de la qualité de soudage, une extrême précision du temps et du courant, une productivité plus élevée et une réduction des coûts, également pour le branchement avec un meilleur facteur de puissance.

Le courant de soudage est débité de manière continue et constante. La haute précision et constance du courant de soudage permettent que le surchauffage dans la zone de fusion ait lieu de manière plus homogène en augmentant la qualité de soudage obtenue.

Le réglage en millisecondes permet une mise au point optimale du temps de soudage.

La réduction du courant de soudage utilisé, et donc absorbé, avec l'équilibrage sur les trois phases, conduisent à une réduction conséquente de la consommation d'énergie.

La réduction des temps de soudage, dans le pointage de l'aluminium et des tôles revêtues, permet une amélioration de la vie des électrodes et donc une réduction de la maintenance qui entraîne un accroissement de la productivité.

MF-SCHWEISSUNG IN GLEICHSTROM

Die MF-Technologie ermöglicht eine bedeutende Verbesserung der Schweißqualität, eine Präzision der Zeit und des Stroms, eine hohe Produktivität und eine Reduzierung der Kosten, auch jene des Stromanschlusses mit einem besseren Leistungsfaktor.

Der Schweißstrom wird auf kontinuierliche und konstante Weise abgegeben, die hohe Präzision und Konstanz des Schweißstroms ermöglichen eine einheitliche Erhitzung des Schmelzbereiches und daher die Qualitätsverbesserung.

Durch die Einstellung in Millisek. wird eine optimale Schweißzeit erreicht.

Die Reduzierung des benutzten Schweißstroms, d.h. der Stromaufnahme führt mit dem Abgleich auf die drei Phasen zur Reduzierung des Energieverbrauchs.

Die Verkürzung der Schweißzeiten, beim Schweißen von Aluminium und beschichteten Blechen garantiert eine längere Lebensdauer der Elektroden, daher auch eine geringere Wartung mit höherer Produktivität.

LA SOLDADURA DE MEDIA FRECUENCIA EN CORRIENTE CONTINUA

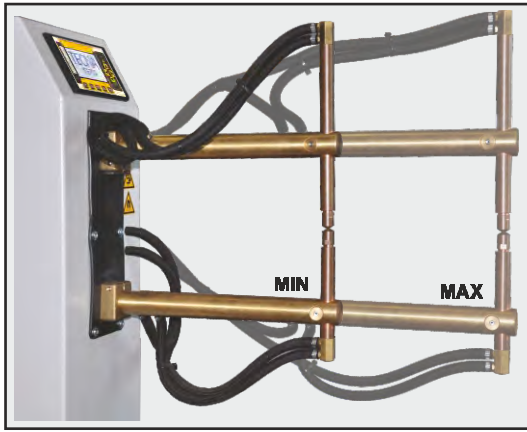
La tecnología inverter ofrece una notable mejora de la calidad de soldadura, unas altas cotas de precisión tiempo y corriente, una flexibilidad en los sistemas productivos y costes contenidos, inclusive los costes de enlace para una mejora del factor de potencia.

Debido a la erogación de corriente continua y constante y a la elevada precisión y constancia de la corriente de soldadura, la zona de fusión se calienta de manera más homogénea ofreciendo una mejor calidad.

La regulación en milisegundos permite un ajuste ideal del tiempo de soldadura.

Reduciendo la corriente de soldadura utilizada con consiguiente reducción de la corriente absorbida y el balance en las tres fases se obtiene una reducción del consumo de energía.

La disminución de los tiempos en el punteo de aluminio y de láminas recubiertas, permite una mayor vida de los electrodos así como una mantenimiento más fácil de los mismos con consiguiente aumento del nivel de productividad.



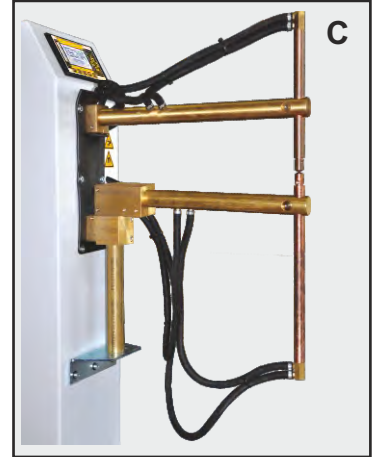
Profondità bracci regolabile 320 mm, consente di adeguare la saldatrice alle esigenze di lavoro.

Adjustable arms depth 320 mm according to the working requirements.

Profondeur des bras réglable 320 mm par rapport aux exigences du travail à exécuter.

Armlänge je nach Bedarf einstellbar 320 mm.

Profundidad de los brazos registrable 320 mm para adecuar la máquina a las exigencias de trabajo.



A = Scartamento massimo
B = Scartamento medio
C = Scartamento minimo

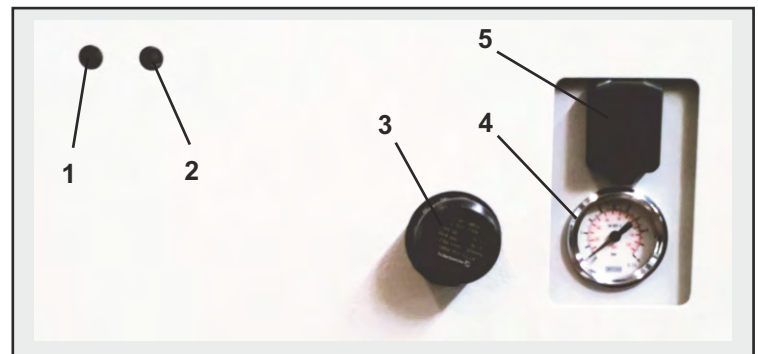
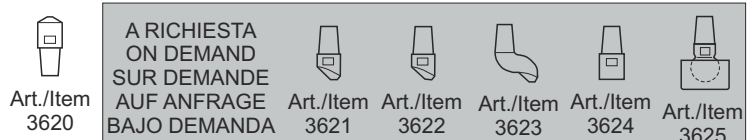
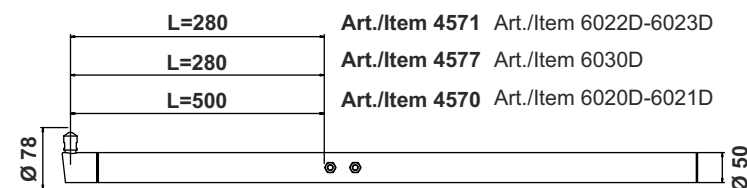
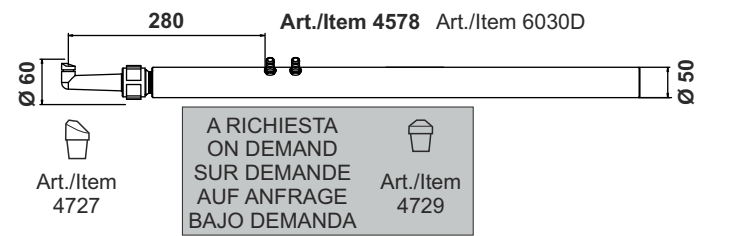
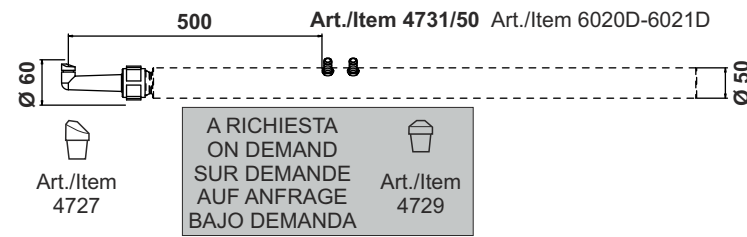
A = Max. gap
B = Intermediate gap
C = Min. gap

A = Ecartement max
B = Ecartement moyen
C = Ecartement min.

A = Abstand max
B = Zwischenabstand
C = Abstand min

A = Separación max
B = Separación intermedia
C = Separación min

- Opzione Art. 4638** Gruppo braccio grande apertura regolabile per art. 6020D, 6021D, 6023D
Maggiore è lo scartamento minore è la corrente di saldatura.
- Option Item 4638** Adjustable arms large gap assembly for items 6020D, 6021D, 6023D
The more the arms gap, the less the welding current.
- Option Art. 4638** Groupe bras grande ouverture réglable pour art. 6020D, 6021D, 6023D
Plus grand est l'écartement, plus petit est le courant de soudage.
- Option Art. 4638** Gruppe Arm grosse Öffnung einstellbar für Art. 6020D, 6021D, 6023D
Je grösser der Abstand, desto geringer der Schweißstrom.
- Opción Art. 4638** Grupo brazo de grande abertura regulable para art. 6020D, 6021D, 6023D
Mayor es la separación de los brazos, menor será la corriente de soldadura.



- Gruppo filtro riduttore**
- 1 Regolazione velocità discesa
 - 2 Regolazione velocità salita
 - 3 Regolazione forza elettrodi
 - 4 Manometro aria compressa
 - 5 Uscita USB

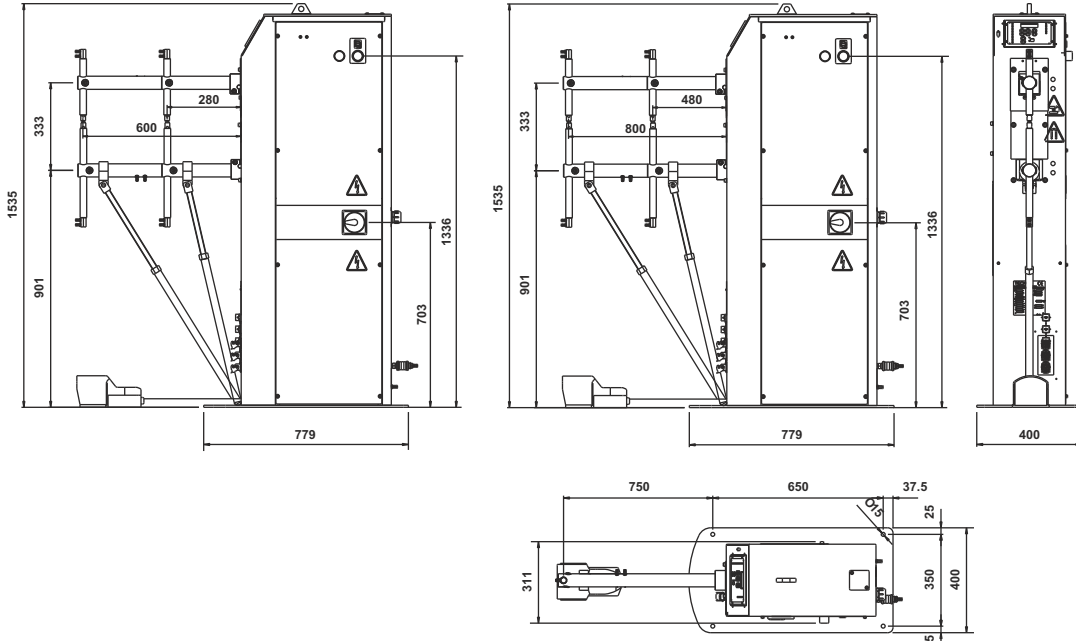
- Wartungseinheit**
- 1 Einstellung Schliessgeschwindigkeit
 - 2 Einstellung Öffnungsgeschwindigkeit
 - 3 Einstellung Elektrodendruck
 - 4 Manometer Druckluft
 - 5 Ausgang USB

- Reducer filter assembly**
- 1 Slope down adjustment
 - 2 Slope up adjustment
 - 3 Electrodes force adjustment
 - 4 Compressed air pressure gauge
 - 5 USB output

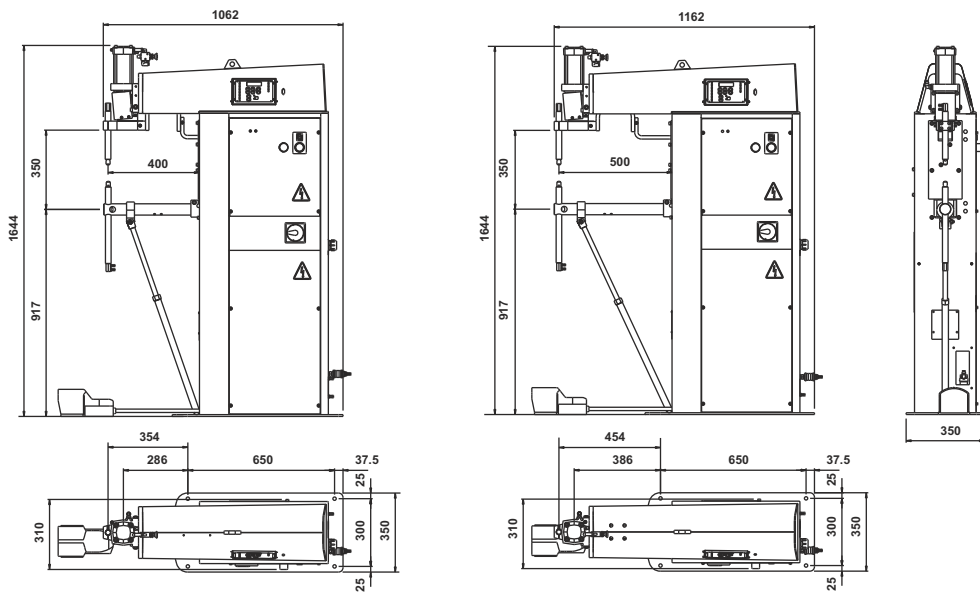
- Grupo filtro reductor**
- 1 Reglaje de la velocidad de descenso
 - 2 Reglaje de la velocidad de ascenso
 - 3 Reglaje fuerza a los electrodos
 - 4 Manómetro aire comprimido
 - 5 Salida USB

- Groupe filtre réducteur**
- 1 Réglage vitesse de descente
 - 2 Réglage vitesse de montée
 - 3 Réglage force aux électrodes
 - 4 Manomètre air comprimé
 - 5 Sortie USB

PUNTATRICI PNEUMATICHE BRACCIO OSCILLANTE - ROCKER ARM AIR OPERATED SPOT WELDERS
SOUDEUSES PAR POINTS PNEUMATIQUES A BRAS OSCILLANTS - PNEUMATISCHE SCHWINGHEBELMASCHINEN
MÁQUINAS DE SOLDADURA NEUMÁTICAS A BRAZO OSCILANTE

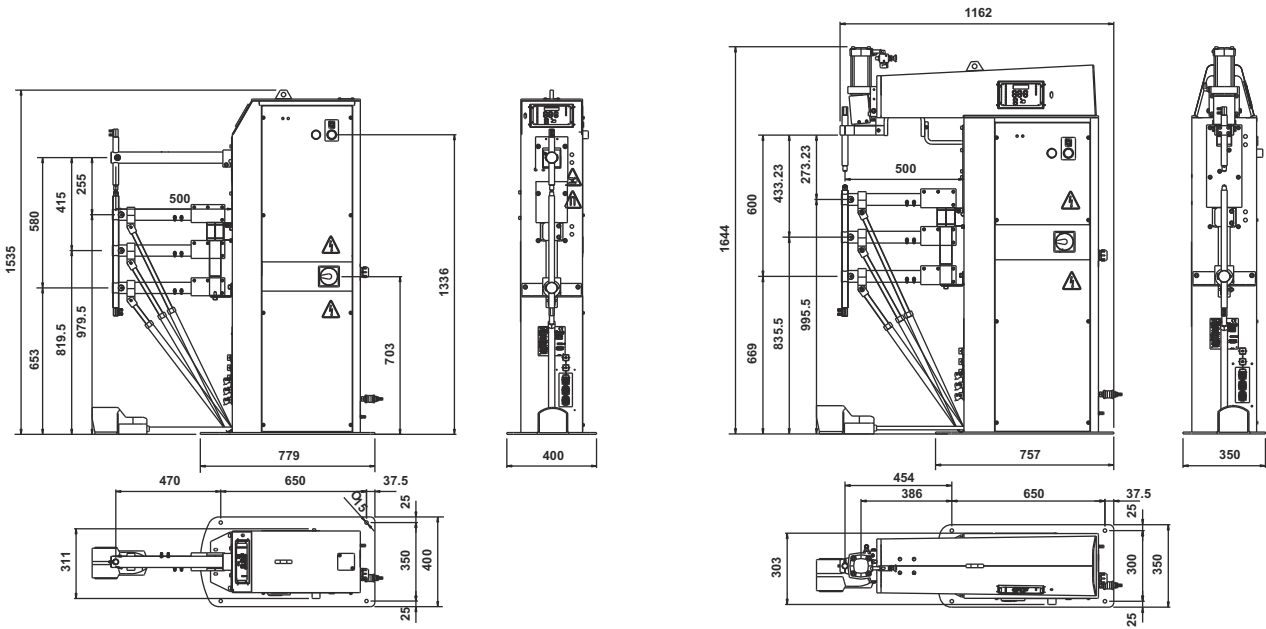


PUNTATRICI PNEUMATICHE RETTILINEE - LINEAR ACTION AIR OPERATED SPOT WELDERS
SOUDEUSES PAR POINTS PNEUMATIQUES A DESCENTE RECTILIGNE - PNEUMATISCHE LINEARE PUNKTSCHWEISSMASCHINEN
MÁQUINAS DE SOLDADURA NEUMÁTICAS A DESCENSO RECTILINEO



GRUPPO BRACCIO GRANDE APERTURA REGISTRABILE - ADJUSTABLE ARMS LARGE GAP ASSEMBLY - GROUPE BRAS GRANDE OUVERTURE RÉGLABLE - GRUPPE ARM GROSSE ÖFFNUNG EINSTELLBAR - GRUPO BRAZO DE GRANDE ABERTURA REGULABLE

Opzione / Option 4638

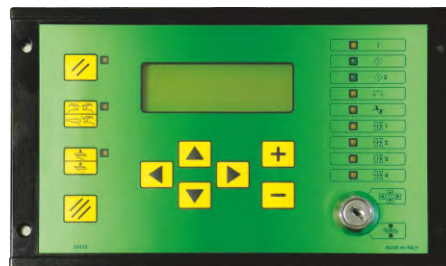


UNITA' DI CONTROLLO A MICROPROCESSORE PER SALDATRICI A RESISTENZA
 RESISTANCE WELDER MICROPROCESSOR CONTROL UNITS
 UNITES DE CONTROLE A MICROPROCESSEUR POUR SOUDEUSES PAR RESISTANCE
 MICROPROZESSOR-SCHWEISSTEUERUNG FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN
 UNIDAD DE CONTROL A MICROPROCESADOR PARA MÁQUINAS DE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

TE751



TE700



	TE751	TE700
Amperometro - Ammeter - Ampèremètre - Amperemeter - Amperimetro	●	●
N° Parametri - Parameters No. - N. Paramètres - Nr. Parameter - N° de parámetros	16	32
N° Programmi - Programs No. - N. Programmes - Nr. Programme - N° de programas	150	300
Programmi di saldatura richiamabili da pedale - Welding programs recallable from foot pedal - Programmes de soudage pouvant être rappelés par pédale - Schweißprogramme über Fusschalter abrufbar - Programas de soldadura con reclamo del pedal	2	2
Interfaccia RS232 - RS232 Interface - Interface RS232 - Schnittstelle RS232 - Interfaz RS232	○	○
Interfaccia USB - USB Interface - Interface USB - Schnittstelle USB - Interfaz USB	○	○
Corrente costante, FIX - Constant current, FIX - Courant constant, FIX - Konstantstrom, FIX - Corriente constante, FIX	●	●
Funzione incrementale - Stepper function - Fonction d'incrémentation - Stepperfunktion - Función incremental	●	●
Potenza costante, Tensione costante, Energia costante, DYNAMIC mode - Constant Power, Constant voltage, Constant energy, DYNAMIC mode - Puissance constante, tension constante, Energie constante, DYNAMIC mode - Konstantleistung, Konstantspannung, Konstantenergie, Modalität DYNAMIC - Potencia constante, Tensión constante, Energía constante y DYNAMIC mode	--	●
Ingresso bicomando - Two-hands input - Entrée bicommande - Eingang Zweihandauslösung - Entrada mando bimanual	--	●
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 la corriente	●	●

● Standard ○ Opzionale - Optional - Option - Opcional -- Non disponibile - Not available - Pas disponible - Nicht verfügbar - No disponible

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.