






# TECNA®

Advanced Resistance Welding Systems



6101D ÷ 6103D

-  SALDATRICI A RESISTENZA TRIFASI A CORRENTE CONTINUA A PUNTI E PROIEZIONI 100 kVA
-  THREE-PHASE SPOT AND PROJECTION WELDING MACHINES, DIRECT CURRENT 100 kVA
-  SOUDEUSES TRIPHASEES, PAR POINTS ET PAR BOSSAGES, A COURANT CONTINU 100 kVA
-  DREIPHASEN-GLEICHSTROM-PUNKT/BUCKEL-WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN 100 kVA
-  MAQUINAS DE SOLDADURA NEUMATICAS A PUNTOS Y PROYECCION A CORRIENTE CONTINUA 100 kVA



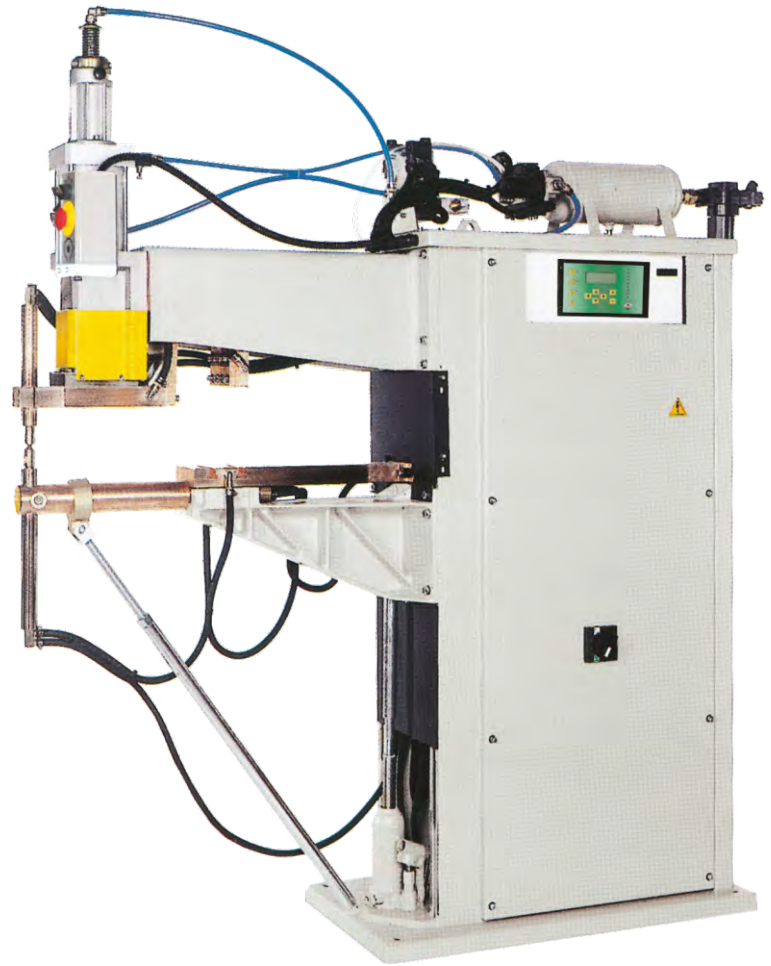
The most advanced resistance welding machines

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

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA SALDATRICE

Saldatrici trifasi a corrente continua che offrono i seguenti vantaggi:

- Fattore di potenza rete elevato;
- Carico ridotto sulla linea di alimentazione;
- Ripartizione equilibrata del carico sulle tre fasi;
- Ridotta influenza dei materiali magnetici tra i bracci sulla corrente di saldatura;
- Costi di installazione ridotti.
- Controllo TE553 con lettura diretta della corrente di saldatura.
- Raddrizzatore al silicio esafase con dispositivo per la verifica del corretto serraggio dei diodi.
- Protezione dei diodi da sovraccarichi, sovratensioni e sovratemperature.
- Comando sincrono con SCR isolati dall'acqua di raffreddamento e termostato di protezione.
- 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.
- Pulsante di emergenza per arresto immediato della macchina.
- Protezione con interruttore magnetotermico.
- Trasformatore, piastre, portaelettrodi ed elettrodi raffreddati ad acqua; avvolgimenti incapsulati in resina.
- Cilindri pneumatici con canna in acciaio cromato a spessore e guarnizioni a basso attrito che non necessitano di lubrificazione.
- Cilindro con doppia corsa regolabile a volantino con comando a chiave, steli a guida cilindrica con dispositivo antirotazione registrabile.
- Ciclo pneumatico complesso dotato di accostaggio degli elettrodi a bassa forza.
- Gruppo filtro dell'aria compressa e serbatoio compresi nella macchina.
- Sezionatore dell'alimentazione aria compressa.
- Discesa degli elettrodi senza pressione per manutenzione e messa a punto.
- Comando a due mani con timer per la massima sicurezza e selettore a chiave asportabile previsto per tutti i modelli. Il bicomando è fornito di serie solo nelle saldatrici, 6101D e 6102D a richiesta sulla saldatrice 6103D (art. 72628).
- Flussostato che impedisce la saldatura se non circola acqua (funziona sia con raffreddamento a circuito chiuso che con acqua a perdere).



## MAIN WELDER FEATURES

DC threephase welding machines, offering the following additional features:

- High mains power factor;
- Reduced load on plant primary electrical service;
- Balanced load distribution on the three phases;
- Reduced effect of magnetic materials between arms on the welding current;
- Reduced installation costs.
- Welding control unit TE553 with welding current direct reading.
- Six-phase silicon rectifier with device to check the diodes proper clamping.
- Protection of the diodes against overload, over voltages, and temperature.
- Synchronous SCR contactor insulated from the cooling water circuit with protection thermostat.
- Two-stage electric foot control for clamping the pieces only if correctly positioned.
- Preconnected for additional double stage electric foot control for the direct recalling of welding program No.2.
- Emergency push-button to stop the machine immediately.
- Protection with automatic circuit breaker.
- Water-cooled transformer, plates, electrode-holders and electrodes; transformer with epoxy resin coated windings.
- Pneumatic cylinders with chrome plated stem and low friction seals which do not need lubrication.
- Adjustable double stroke with key control, cylindrical guided stems with adjustable anti-rotation device.
- Complex pneumatic cycle, with electrode low pressure squeeze.
- Built-in compressed air filter unit and tank. Compressed air disconnecting device.
- Electrodes descent without pressure for both maintenance and set-up.
- Arranged for 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 models 6101D, 6102D only and they are available on request on model 6103D. (Item 72628).
- Flow-switch which stops the machines if the cooling water does not flow (it works with either city water or recirculating water).

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA SOUDEUSE

Soudeuses triphasées à courant continu qui offrent les avantages suivants:

- Facteur de puissance élevé;
- Charge réduite sur la ligne d'alimentation;
- Répartition équilibrée de la charge sur les trois phases;
- Réduite influence du matériel magnétique entre les bras;
- Coûts d'installation réduits.
- Contrôl de soudage TE553 avec lecture directe du courant de soudage.
- Redresseur hexaphasé au silicium avec dispositif pour vérifier les serrage correcte des diodes.
- Protections des diodes contre les surcharges, surtensions et les surchauffes.
- Commande synchrone avec SCR isolés de l'eau de refroidissement et thermostat de protection.
- 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.
- Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
- Protection avec disjoncteur magnéto-thermique.
- Transformateurs, tables, porte-électrodes et électrodes refroidis à l'eau; enroulements revêtues de résine.
- Vérins pneumatiques avec tige en acier chromé de forte épaisseur et joints à bas frottement qui ne nécessitent pas de lubrification.
- Vérin avec double course commandé par clef; dispositif anti-rotation réglable.
- Cycle pneumatique complexe avec accostage des électrodes à basse force. Programme de pression sous requête.
- Groupe filtre pour l'air comprimé et réservoir inclus dans la machine. Disjoncteur de l'alimentation de l'air comprimé.
- Descente des électrodes sans pression pour entretien et mise à point.
- Commande à deux mains avec temporisateur pour une sécurité optimale et sélecteur a clef amovible sur tous les modès. La commande à deux mains est montée standard uniquement sur les soudeuses art. 6101D et 6102D, et sur demande sur les modèle 6103D (art. 72628)
- Fluxostat qui arrête le fonctionnement de la soudeuse si l'eau de refroidissement ne circule pas. (Il fonction avec eau perdue et en circuit fermé).

## BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

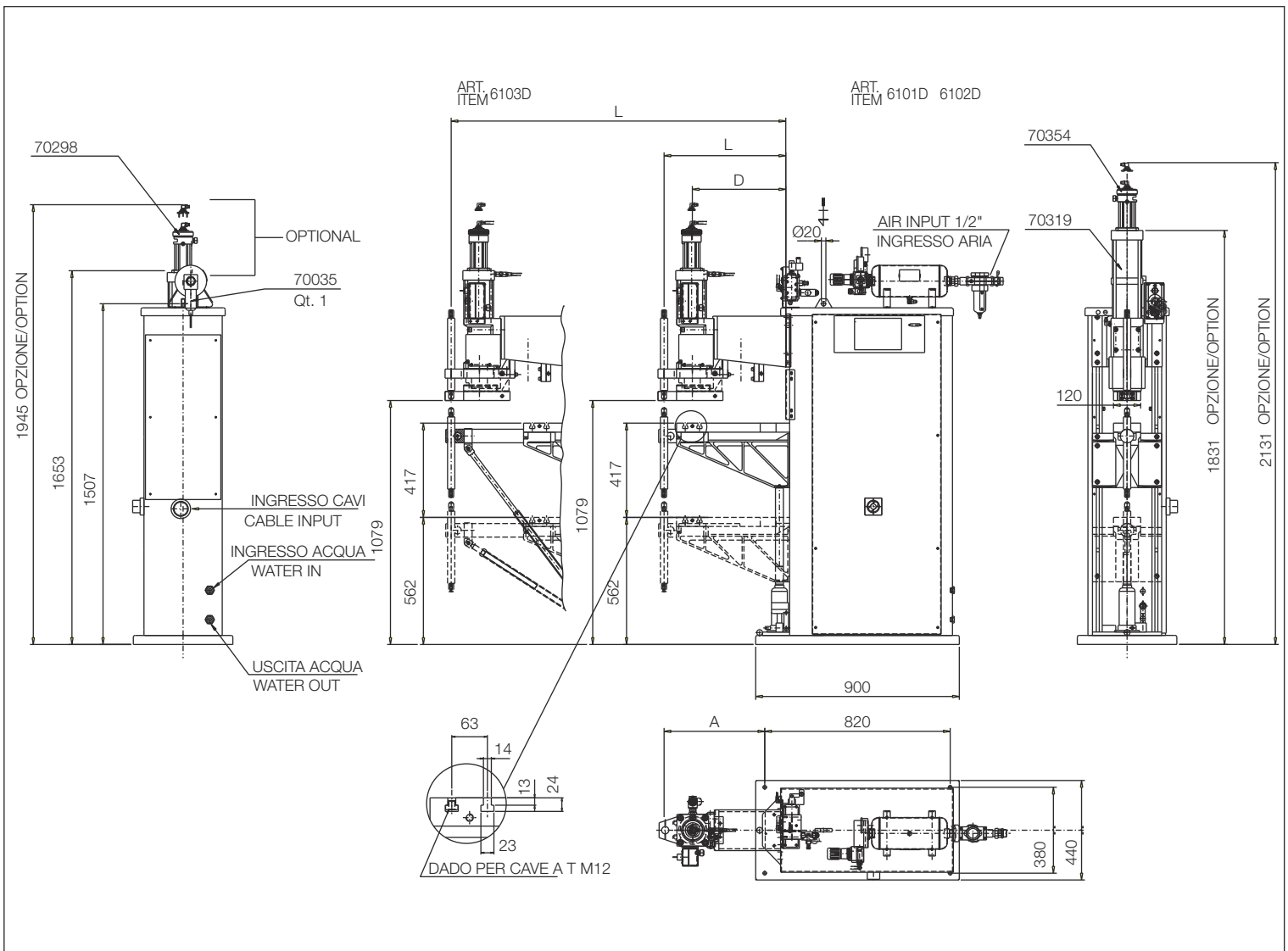
DC-Dreiphasen-Schweißmaschinen bieten gegenüber der konventionellen Schweißmaschine folgende Vorteile:

- Hoher Leistungsfaktor Netz;
- Geringe Netzbelastung, niedrige Absicherung;
- Gleichmäßige Verteilung der Belastung auf den drei Phasen;
- Geringer Einfluss der magnetischen Materialien auf den Schweißstrom zwischen den Armen;
- Geringe Installationskosten.
- Steuerungen TE553 mit direkter Ablesung des Schweißstroms.
- Sechsstufen-Gleichrichter mit Umschaltvorrichtung für korrekte Diodenspannung.
- Diodenschutz bei Überspannung und Übertemperatur.
- Synchrone Schweißzeitregulierung mittels wassergekühlten und isolierten Leistungsteils, mit Schutzthermostat.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter: Aufsetzen-Schweißen.
- Vorrichtung für Anschluss eines zusätzlichen, zweiten elektrischen zweistufigen Fusschalters zur Schweißung mit direktem Abruf des 2. Schweißprogramms.
- Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine.
- FI-Schutzschalter.
- Transformatoren, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxydharz.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung, mit reibungs- und schmierungsfreien Dichtungen.
- Zylinder mit Vorhubverstellung über Gewindespindel handbetätigt, Schlüsselschalter, einstellbare Verdrehungssicherung.
- Pneumatik-Zyklus zum Aufsetzen der Elektroden mit niedrigem Druck.
- Druckluftreduzierventil und Druckluftbehälter eingebaut. Trennschalter für Druckluftanschluss.
- Aufsetzen der Elektroden ohne Druck für Ausrichten und Wartungsarbeiten.
- Zweihandauslösung mit Timer für max. Betriebssicherheit. (Standard für Art. 6101D und 6102D / Option auf Art. 6103D). Schlüsselschalter auf allen Maschinentypen (Art. 72628).
- Durchflusswächter für Kühlwasser verhindert die Schweißung, wenn kein Wasser zirkuliert (funktioniert sowohl bei geschlossenem Kühlwasserkreislauf als auch bei Durchlaufwasserkühlung).

## CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MAQUINA

Máquinas de soldadura trifásica a corriente continua, ofrecen las siguientes ventajas:

- Alto factor de potencia de red;
- Cargo reducido en la red de alimentación;
- Repartición equilibrada de la carga en las tres fases;
- Reducida influencia de los materiales magnéticos entre los brazos sobre la corriente de soldadura;
- Costos de instalación reducidos.
- Controles de soldadura TE553 con lectura directa de la corriente de soldadura.
- Rectificador en silicio exafásico con dispositivo para verificar el correcto apriete de los diodos.
- Protección de los diodos de sobretensiones y sobretensiones.
- Mando síncrono, con tiristores aislados del agua de refrigeración y termostato de protección.
- Pedal eléctrico a dos estadios para permitir apretar la pieza y soldar solo si el punto está bien posicionado.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para soldadura con reclamo directo del programa de soldadura n2.
- Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.
- Protección con interruptor magneto-térmico.
- Transformadores, mesas, portaelectrodos y electrodos refrigerados por agua; bobinados encapsulados en resina.
- Cilindros neumáticos con eje en acero cromado duro y guarniciones a baja fricción que no necesitan lubricación. Doble carrera registrable con volante mandado a llave, ejes con guía cilíndrica y dispositivo antirrotación registrable, guías de precisión neumáticas con rodillos.
- Ciclo neumático compuesto equipadopor acercamiento de los electrodos a baja fuerza.
- Grupo filtro del aire comprimido y calderín montado en la máquina.
- Seccionador alimentación del aire comprimido.
- Descenso de los electrodos sin presión para facilitar el mantenimiento y puesta a punto.
- 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 art. 6101D y 6102D, y solo bajo demanda en la máquina art. 6103D (art. 72628).
- Caudalímetro que impide la soldadura si no hay circulación del agua (funciona o con la refrigeración a circuito cerrado o con agua de recirculación).



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

ART.		6101D	6102D	6103D	ITEM	ART.
Saldatrice a punti		-	-	●	Spot welder	Soudeuse par points
Saldatrice a punti e proiezione		●	●	-	Spot-projection welder	Soudeuse par points et bossages
Potenza nominale 50%	kVA	100	100	100	Nominal power 50%	Puissance nominale 50%
Potenza max. di saldatura	kVA	415	415	380	Maximum welding power	Puissance maximum de soudage
Corrente max di corto circuito	kA	60	60	55	Maximum short circuit current	Courant maximum de court circuit
Massima corrente di saldatura su alluminio	kA	55	55	50	Maximum welding current on aluminium	Courant maximum de soudage sur aluminium
Massima corrente di saldatura su acciaio	kA	48	48	44	Maximum welding current on steel	Courant maximum de soudage sur acier
Corrente termica al 100%	kA	11	11	11	Thermal current 100%	Courant thermique à 100%
Tensione secondaria a vuoto	V	6,1	6,1	6,1	No load secondary voltage	Tension secondaire à vide
		5,3	5,3	5,3		
Alimentazione	*V	400	400	400	Supply	Alimentation
	*Hz	50	50	50		
Sezione cavi di linea (L=30m)	mm <sup>2</sup>	50	50	50	Mains cables section (L=30m)	Section des câbles (L=30m)
Fusibili ritardati	A	125	125	125	Delayed fuses	Fusibles à grande inertie
Scartamento min.	mm	175	175	175	Minimum gap	Ecartement Min.
Scartamento max.	mm	475	475	475	Maximum gap	Ecartement Max.
Profondità elettrodi	L=mm	385	535	800	Throat depth	Profondeur
Profondità piani proiezione	D=mm	260	410	-	Projection plates throat depth	Profondeur aux plateaux par bossages
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (standard)	daN	736	736	736	Max. electrode force 6 bar (standard)	Force maximum aux électrodes 6 bar (standard)
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (opz. 6135)	daN	1242	1242	1242	Max. electrode force 6 bar (option 6135)	Force maximum aux électrodes 6 bar (option 6135)
Corsa agli elettrodi	mm	100	100	100	Electrode stroke	Course aux électrodes
Doppia corsa regolabile (std)	mm	0÷80	0÷80	0÷80	Adjustable Double stroke (std)	Double course réglable (std)
Alimentazione aria compressa	bar	6,5	6,5	6,5	Compressed air	Air comprimé
Aria per 1000 punti					Consumption for 1000 spots	Consommation pour 1000 points
Versione standard Corsa 20 mm	N/m <sup>3</sup>	2,9	2,9	2,9	Standard version Stroke 20 mm	Version standard Course 20 mm
Corsa MAX.	N/m <sup>3</sup>	9,2	9,2	9,2	Stroke MAX.	Course max.
Opzione 6135 Corsa 20 mm	N/m <sup>3</sup>	6	6	6	Option 6135 Stroke 20 mm	Option 6135 Course 20 mm
Corsa MAX.	N/m <sup>3</sup>	15,5	15,5	15,5	Stroke MAX.	Course max.
Ø tubo di alimentazione	mm	16	16	16	Supply hose Ø	Ø tuyau d'alimentation d'air
Raffreddamento ad acqua	l/min	12	12	12	Water cooling	Refroidissement
Rumore aereo prodotto	dB(A)	73	73	76	Aerial noise produced	Bruit aérien produit
Condizione di misura					Measure condition	Condition de mesure
corsa di lavoro	(mm)	50	50	20	working stroke (mm)	course de travail (mm)
tempo di saldatura	(cicli)	14	14	8	welding time (cycles)	temps de soudage (cycles)
corrente di saldatura (kA)	(kA)	45	45	41	welding current (kA)	courant de soudage (kA)
ritmo di lavoro (sald/min)	(N/min)	6	6	15	Working rating (weld/min.)	Cadence de travail (soud/min.)
Peso netto	kg	650	660	710	Net weight	Poids net
Ø bracci	mm	16	16	16	Arms Ø	Ø bras
Ø portaelettrodi	mm	16	16	16	Electrode-holder Ø	Ø porte-électrode
Ø cono elettrodo	mm	16	16	16	Electrode taper Ø	Ø cône électrode

\* 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**

ART.	ART.
Punktschweissmaschine	Máquina de soldadura a puntos
Punkt-u Buckelschweissmaschine	Máquina de soldadura por puntos y proyección
Nennleistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
Max. Schweissleistung	Potencia máxima de soldadura
Kurzschlussstrom max.	Máxima corriente de corto circuito
Höchst-Schweisstrom auf Aluminium	Máxima corriente de soldadura sobre aluminio
Höchst-Schweisstrom auf Stahl	Máxima corriente de soldadura sobre acero
Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
Leerlauf-Sekundärspannung	Tensión secundaria en vacío
Netzanschluss	Alimentación
Querschnitt Netzkabel (L=30m)	Sección cables de línea (L=30m)
Träge Sicherungen	Fusibles retardados
mind-Abstand	Separación min.
max.-Abstand	Separación max.
Ausladung	Profundidad
Ausladung Buckelplatten	Profundidad al centro de mesas
max. Elektrodenruck bei 6 bar (Standard)	Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (Standard)
max. Elektrodenruck bei 6 bar (Option 6135)	Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (opcion 6135)
Elektrodenhub	Carrera a los electrodos
Doppelhub einstellbar (std)	Doble carrera (std)
Druckluft	Aire comprimido
Verbrauch für 1000 Punkte	Consumo en 1000 puntos
Version Standard Hub 20 mm	Version standard carrera 20 mm
Max. Hub	Carrera max.
Option 6135 Hub 20 mm	Opcion 6135 carrera 20 mm
Max. Hub	Carrera max.
Ø Zuleitung	Ø tubo de alimentación
Wasser Kühlung	Refrigeración
Lärmpegel	Nivel de ruido aereo
Messbedingung	Condiciones de medida
Arbeitshub (mm)	Carrera de trabajo (mm)
Schweiszeit (per)	Tiempo de soldadura (periodos)
Schweisstrom (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 Elektroden-Konus	Ø Cono electrodos

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

**72628**

Bicomando su piedistallo regolabile in altezza. (standard per i modelli 6101D-6102D, optional per 6103D)  
Two-hand safety control on pedestal, adjustable height. (standard on 6101D-6102D, optional for 6103D)  
Bicommande sur socle, réglable en hauteur. (standard sur les modèles 6101D-6102D, optional 6103D)  
Zweihand-Auslösung auf höhenverstellbarem Ständer. (Standard für 6101D-6102D Modelle, Option auf 6103D)  
Mando bimanual sobre pedestal regulable en altura. (standard en los modelos 6101D-6102D, optional 6103D)


**73070  
73038**
**73070 (Art/Item 6101D - 6102D)  
73038 (Art/Item 6103D)**

Pedale supplementare per il richiamo del 2° programma. (non con opz. 6132)  
Additional foot control to recall program No. 2° (not available with opt. 6132)  
Pédale supplémentaire pour le rappel du programme Nr. 2 (non disponible avec opt. 6132)  
Zusätzliches Fusspedal für Abruf eines 2. Schweißprogramms (nicht bei Option. 6132)  
Pedal suplementario para el reclamo del programa de soldadura N° 2 (no disponible con opc. 6132)


**50214**
**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 micro 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 conexión a una impresora o a un PC para la documentación de los datos de producción.


**6033**
**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 (standard)  
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.  
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.

## STANDARD



### STANDARD

Valvola per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento quando la macchina è spenta e fluxostato 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.

Valvula para cortar la circulación del agua de refrigeración cuando la máquina se apaga y un caudalímetro impide el funcionamiento de la máquina por falta de agua refrigerada.



### STANDARD

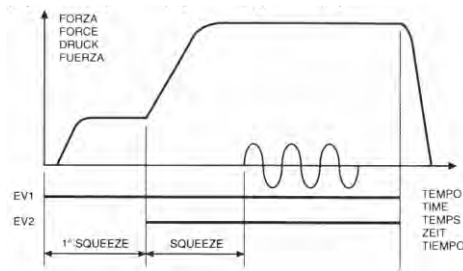
Doppia corsa registrabile 0÷80 mm.

Adjustable double stroke 0÷80 mm.

Double course réglable 0÷80 mm.

Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm.

Doble carrera registrable 0÷80 mm.



### STANDARD

Accostaggio a bassa forza.

Low pressure squeeze.

Accostage à basse force.

Annäherung bei niedrigem Druck.

Acercamiento a baja fuerza.

## OPZIONI - OPTIONS - OPTIONS - OPTIONEN - OPCIONES



### 6132

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.



### 6133

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 en lugar del interruptor con llave. Para utilizar solo en los trabajos de soldadura a puntos si las exigencias de trabajo lo requieren.



### 6135 (ART./ITEMS 6101D - 6103D)

Cilindro 1242 daN (Ø 125 doppio stadio) corsa totale 100 mm, doppia corsa 60 + 40 mm. (solo per art. 6101D / 6103D)

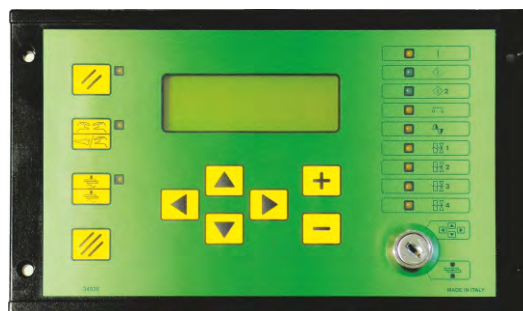
Cylinder 1242 daN (Ø 125 double stage) total stroke 100 mm, double stroke 60 + 40 mm. (only on items 6101D / 6103D)

Vérin 1242 daN (Ø 125 double étage) course totale 100 mm, double course 60 + 40 mm. (pour art. 6101D / 6103D)

Zylinder 1242 daN (Ø 125 doppelstufig) Gesamthub 100 mm, Doppelhub 60 + 40 mm. (nur für Art. 6101D / 6103D)

Cilindro 1242 daN (Ø 125 doble estadio) carrera total 100 mm, doble carrera de 60 + 40 mm. (solo para art. 6101D / 6103D)

**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 MAQUINAS DE SOLDADURA POR RESISTENCIA**



**TE553**

	TE553	TE553 + 50200 + 23613
Amperometro - Ammeter - Ampèremètre - Amperemeter - Amperimetro	●	●
N° parametri - Parameters No. - N. Paramètres - Nr. Parameter - N° parámetros	23	23
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	o/o	o/o
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 soldaduras	●	●
Programmazione del N° massimo di saldature da eseguire - Programming of the maximum welds to be carried out - Réglage du nombre maximum des soudures à exécuter - Programmierung Anzahl max. Schweissungen - Programación del número máximo de soldaduras a efectuar	●	●
Ingresso bicomando - Two hands input - Commande bimanuelle - 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 la 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)