

TECNA®

Resistance Welding Systems & Balancers

8201D÷8216D

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
MAQUINAS DE SOLDADURA DE DESCENSO RECTILINEO A PUNTOS Y A PROYECCION 63 ÷ 160 KVA



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 (energia costante).



Art. / Item 8214D

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 (Constant energy) 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 à courant constant. TE550+50200+50097 (énergie constante) sur demande.

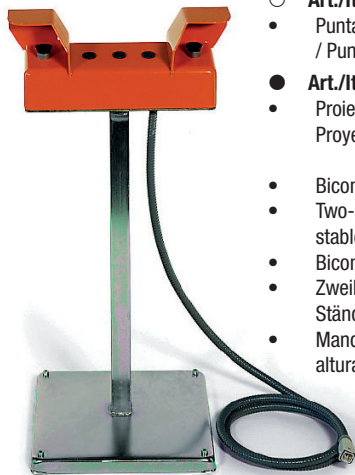
ACCESSORI - ACCESSORIES - ACCESSOIRES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS



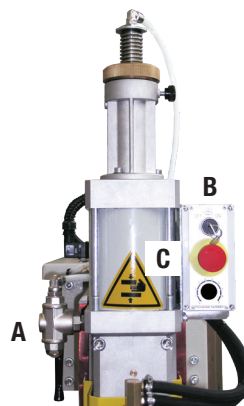
- Art. - Item 73070 (Art - Item 8201D÷8209D-8214D)
- Art. - Item 73038 (Art - Item 8211D÷8213D)
- Pedale supplementare per il richiamo del secondo programma.
- Additional foot control to recall program No. 2.
- Pédale supplémentaire pour le rappel du programme Nr. 2.
- Zusätzliches Fusspedal für Schweissungen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



- Art. / Item 6033
- Scheda di interfaccia USB.
- USB interface board.
- Carte interface USB.
- Tarjeta de interfaz USB.
- Schnittstelle USB.



- Art./Item 72628
- Puntatrice / Spot welder / Soudeuse par point / Punktschweissmaschine / Máquina a puntos.
- Art./Item 72628
- 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 höhenverstellbarem Ständer.
- Mando bimanual sobre pedestal regulable en altura.



- 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.

BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- Modulbauweise mechanischer Struktur, Arme, Platten, Zylinder.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für grosse Belastung und Langzeitproduktionsschweissungen, mit einstellbarer Verdrehsicherung.
- 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 (Konstantenergie).

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 antirrotación registrable.
- Componentes neumáticos que no necesitan lubricación. Evita la emisión de niebla 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 (energía constante) bajo demanda.

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

| Articolo | | 8201D | 8202D | 8203D | 8204D | 8206D | 8207D | 8208D | 8209D | 8211D | 8212D | 8213D |
|--|-----------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|-------|-------|-------|
| Saldatrice a punti | | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • |
| Saldatrice Proiezione | | • | • | • | • | • | • | • | • | | | |
| Potenza nominale al 50 % | kVA | 63 | 80 | 100 | 125 | 63 | 80 | 100 | 125 | 80 | 100 | 125 |
| Potenza massima di saldatura | kVA | 230 | 295 | 420 | 460 | 170 | 230 | 315 | 350 | 135 | 205 | 225 |
| Corrente secondaria di corto circuito | kA | 40 | 44 | 52 | 54 | 29 | 34 | 39 | 41 | 20 | 25 | 26 |
| Massima corrente di saldatura su alluminio | kA | 36 | 40 | 47 | 49 | 26 | 30 | 35 | 37 | 18 | 22 | 23 |
| Massima corrente di saldatura su acciaio | kA | 32 | 35 | 41 | 43 | 20 | 27 | 31 | 32 | 16 | 20 | 20 |
| Corrente termica secondaria al 100 % | A | 6200 | 6800 | 7000 | 8400 | 6200 | 6800 | 7000 | 8400 | 6800 | 7000 | 8400 |
| Tensione alternata secondaria a vuoto | V | 7,1 | 8,3 | 10 | 10,5 | 7,1 | 8,3 | 10 | 10,5 | 8,3 | 10 | 10,5 |
| | | 6,3 | 7,5 | 9 | 9 | 6,3 | 7,5 | 9 | 9 | 7,5 | 9 | 9 |
| | | 5,6 | 6,7 | 8 | 8 | 5,6 | 6,7 | 8 | 8 | 6,7 | 8 | 8 |
| | | 5 | 6,1 | 7,1 | 7,3 | 5 | 6,1 | 7,1 | 7,3 | 6,1 | 7,1 | 7,3 |
| Alimentazione | *V | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 |
| | *Hz | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 |
| Fusibili ritardati (380÷415V) | A | 125 | 160 | 200 | 250 | 125 | 160 | 200 | 250 | 160 | 200 | 250 |
| Sezione cavi di linea * 380÷415V - L=30m | mm ² | 50 | 70 | 95 | 2x50 | 50 | 70 | 95 | 2x50 | 70 | 95 | 2x50 |
| Scartamento min. | mm | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 |
| Scartamento max. | mm | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 | 475 |
| Profondità elettrodi puntatrice | L=mm | 390 | 390 | 390 | 390 | 540 | 540 | 540 | 540 | 800 | 800 | 800 |
| Profondità piani di 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 | 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 | 100 |
| Doppia corsa (standard) | mm | 60 | 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 | 0÷80 |
| Peso della macchina | kg | 510 | 525 | 540 | 555 | 530 | 545 | 560 | 575 | 585 | 600 | 615 |
| Ø bracci | mm | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Ø portaelettrodi | mm | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 | 32 |
| Ø cono elettrodo | mm | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 | 19,05 |

* Altre tensioni e frequenze a richiesta. - * Different voltages and frequencies on demand. - * Différentes tensions et fréquences sur demande. - * Unterschiedliche Spannungen und Frequenzen auf Anfrage. - * Otras tensiones y frecuencias, bajo pedido.

- TECHNISCHE DATEN - DATOS TECNICOS

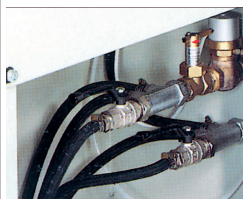
| 8214D | 8215D | 8216D | Item | Art. | Artikel | Artículo |
|---------|---------|-------|---|--|--|---|
| • | • | • | Spot welder | Soudeuse par points | Punktschweissmaschine | Máquina a puntos |
| • | • | | Projection welder | Soudeuse par bossages | Buckelschweissmaschine | Máquina a proyección |
| 160 | 160 | 160 | Nominal power at 50 % duty cycle | Puissance nominale conv. à 50% | Nennleistung bei 50% ED | Potencia nominal al 50% |
| 650 | 524 | 407 | Maximum welding power | Puissance maximum de soudage | max. Schweissleistung | Potencia máxima de soldadura |
| 65 | 45 | 30 | Short circuit secondary current | Courant secondaire de court circuit | Kurzschluss-Sekundärstrom | Corriente secundaria de corto circuito |
| 59 | 41 | 27 | Maximum welding current on aluminium | Courant max. de soudage sur aluminium | max. Schweissstrom bei Aluminium | Máxima corriente de soldadura en aluminio |
| 52 | 36 | 24 | Maximum welding current on steel | Courant max. de soudage sur acier | max. Schweissstrom bei Stahl | Máxima corriente de soldadura en acero |
| 9300 | 9300 | 9300 | Secondary thermal current at 100 % | Courant thermique secondaire à 100% | Sekundär-Wärmestrom bei 100 % ED | Corriente térmica secundaria al 100% |
| 12,1 | 12,1 | 12,1 | Secondary no load alternate voltage | Tension secondaire alternée à vide | Leerlauf-Sekundär-Wechselspannung | Tensión alterna secundaria en vacío |
| 400 | 400 | 400 | Supply | Alimentation | Netzanschluss | Alimentación |
| 50 | 50 | 50 | | | | |
| 315 | 315 | 315 | Delayed fuses (380÷415V) | Fusibles à grande inertie (380÷415V) | Träge Sicherungen (380÷415V) | Fusibles retardados (380÷415V) |
| 2x70 | 2x70 | 2x70 | Mains cables section* 380÷415V - L=30m | Section des câbles de réseau* 380÷415V - L=30m | Querschnitt Netzkabel* 380÷415V - L=30m | Sección cables de línea* 380÷415V - L=30m |
| 175 | 175 | 175 | Minimum gap | Ecartement Min. | mind-Abstand | Separación min. |
| 475 | 475 | 475 | Maximum gap | Ecartement Max. | max.-Abstand | Separación max. |
| 390 | 540 | 800 | Electrodes throat depth | Profondeur aux électrodes | Ausladung Elektroden Punktschweissmaschine | Longitud brazos |
| 270 | - | - | Projection plates throat depth | Profondeur aux plateaux par bossage | Ausladung Buckelplatten | Profundidad al centro de mesas |
| 120/140 | 120/140 | - | Projection plates dimensions | Dimensions de plateaux | Abmessungen Buckelplatten | Dimensiones de mesas |
| 2 x 63 | 2 x 63 | - | Slots Number / Pitch | Rainures Nb / pas | Nutenanzahl / Abstand | Ranuras N° / Paso |
| 736 | 736 | 736 | Electrode force per bar (100kPa) | Force aux électrodes pour bar (100kPa) | Elektrodenkraft bar (100kPa) | Fuerza a los electrodos por bar (100kPa) |
| 1242 | 1242 | 1242 | Electrode force at 6 bar (600kPa) | Force aux électrodes à 6 bar (600kPa) | Elektrodenkraft bei 6 bar (600kPa) | Fuerza entre electrodos a 6 bar (600kPa) |
| 100 | 100 | 100 | Maximum stroke | Course maximum | max. Hub | Carrera máxima |
| 60 | 60 | 60 | Double stroke (standard) | Double course (standard) | Doppelhub (standard) | Doble carrera (standard) |
| 0÷80 | 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) |
| 570 | 580 | 604 | Net weight of the machine | Poids net de la machine | Gewicht der Maschine | Peso de la máquina |
| 60 | 60 | 60 | ∅ arms | ∅ bras | ∅ Arme | ∅ Brazos |
| 32 | 32 | 32 | ∅ electrode-holders | ∅ porte-électrodes | ∅ Elektrodenhalter | ∅ Portaelectrodos |
| 19,05 | 19,05 | 1,05 | electrode taper ∅ | ∅ cône électrode | ∅ Elektroden-Konus | ∅ Cono electrodos |

● STANDARD / ○ OPZIONALE, OPTIONAL, OPTION / - NON DISPONIBILE; NOT AVAILABLE; NICHT VERFUGBAR, NO DISPONIBLE

OPZIONI - OPTIONS - OPTIONS - OPTIONEN - OPCIONES

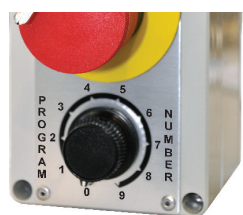
Art./Item 8230

- 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 nichtgenutzter Maschine; ein Druckwächter verhindert den Betrieb der Schweißmaschine, wenn kein Kühlwasser zirkuliert.
- Válvula para cortar la circulación del agua de refrigeración cuando la máquina está apagada y el caudalímetro que impide el funcionamiento de la máquina sin refrigeración.



Art. / Item 8232

- Selettore rotativo per il richiamo dei programmi di saldatura.
- Rotary selector for recalling the welding programs.
- Sélecteur rotatif pour le rappel des programmes de soudage.
- Selector rotativo para el reclamo de los programas de soldadura.
- Drehschalter zum Abruf der Schweißprogramme.



Art./Item 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.



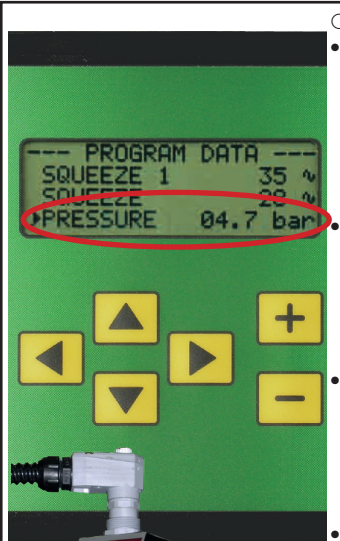
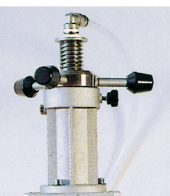
Art. - Item 8235

- Cilindro 1242 daN corsa totale 100 mm, doppia corsa 60 mm (solo per art. 8201D÷8209D-8214D).
- Cylinder 1242 daN total stroke 100 mm, double stroke 60 mm (only on items 8201D÷8209D-8214D).
- Vérin 1242 daN course totale 100 mm, double course 60 mm (pour art. 8201D÷8209D-8214D).
- Zylinder 1242 daN Gesamthub 100 mm, Doppelhub 60 mm (nur für Art. 8201D÷8209D-8214D).
- Cilindro 1242 daN carrera total 100 mm, doble carrera de 60 mm (solo para art. 8201D÷8209D-8214D).



Art. - Item 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.



Art. / Item 8240

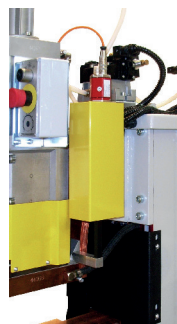
- Valvola proporzionale. Consente di regolare la pressione di lavoro direttamente dall'unità di controllo e di associare ad ogni programma il proprio valore di pressione. Garantisce una elevata precisione e costanza della pressione di lavoro. Proportional valve. Allows to adjust the working pressure directly from the control unit and to combine a proper pressure value to each program. Assures constant and accurate working pressure.
- Vanne proportionnelle qui permet de régler la pression de travail à partir de l'unité de contrôle et d'associer la valeur de la pression à chaque programme. Elle garantit une grande précision et constance de la pression de travail.
- Válvula proporcional. Permite ajustar la presión de trabajo directamente desde la unidad de control poniendo a cada programa el correspondiente valor de presión. Garantiza un nivel de precisión muy elevado y una presión de trabajo constante.
- Proportionalventil. Ermöglicht die Arbeitsdruckeinstellung direkt auf der Steuerung und jedem Programm kann der eigene Druckwert zugeordnet werden. Gewährleistet Präzision und konstanten Arbeitsdruck.



Art. - Item 8242 (8201÷8204 - 8214)

Art. - Item 8242/1 (8206÷8213)

- Sensore di posizione
- Position sensor
- Capteur de position
- Positionssensor
- Sensor de posición



Art. - Item 8243

- Interfaccia segnali esterni con scheda art. 50200.
- External outputs interface with board item 50200
- Interface signaux extérieurs avec carte art. 50200
- Externe Signalschnittstelle mit Printplatte Art 50200
- Interfaz señales externos con tarjeta art 50200



Art. - Item 8237

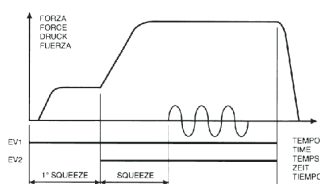
- Doppia corsa registrabile 0÷80 mm per cilindro di 1242 daN. (Opzione 8235)
- Adjustable double stroke 0÷80 mm for cylinder 1242 daN. (Option 8235)
- Double course réglable 0÷80 mm pour vérin de 1242 daN. (Option 8235)
- Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm für Zylinder 1242 daN. (Option 8235)
- Doble carrera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

Art. - Item 8238

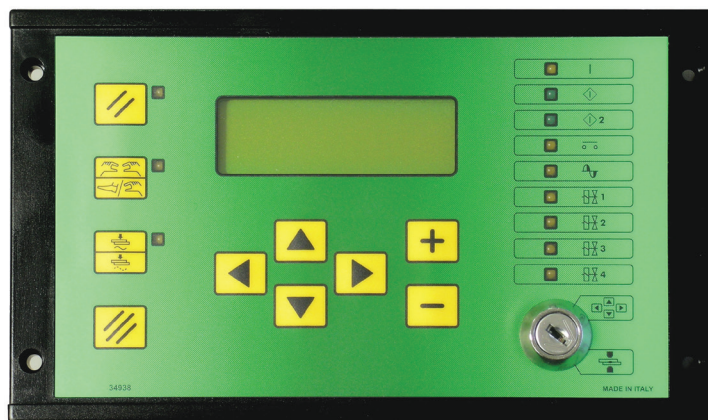
- Accostaggio a bassa forza per cilindro di 736 daN.
- Low pressure squeeze for cylinder 736 daN.
- Accostage à basse force pour vérin de 736 daN.
- Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder 736 daN.
- Acercamiento a baja fuerza para el cilindro de 736 daN.

Art. - Item 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 - CONTROL UNITS - UNITEES DE CONTROLE - SCHWEISSTEUERUNGEN - UNIDADES DE CONTROL



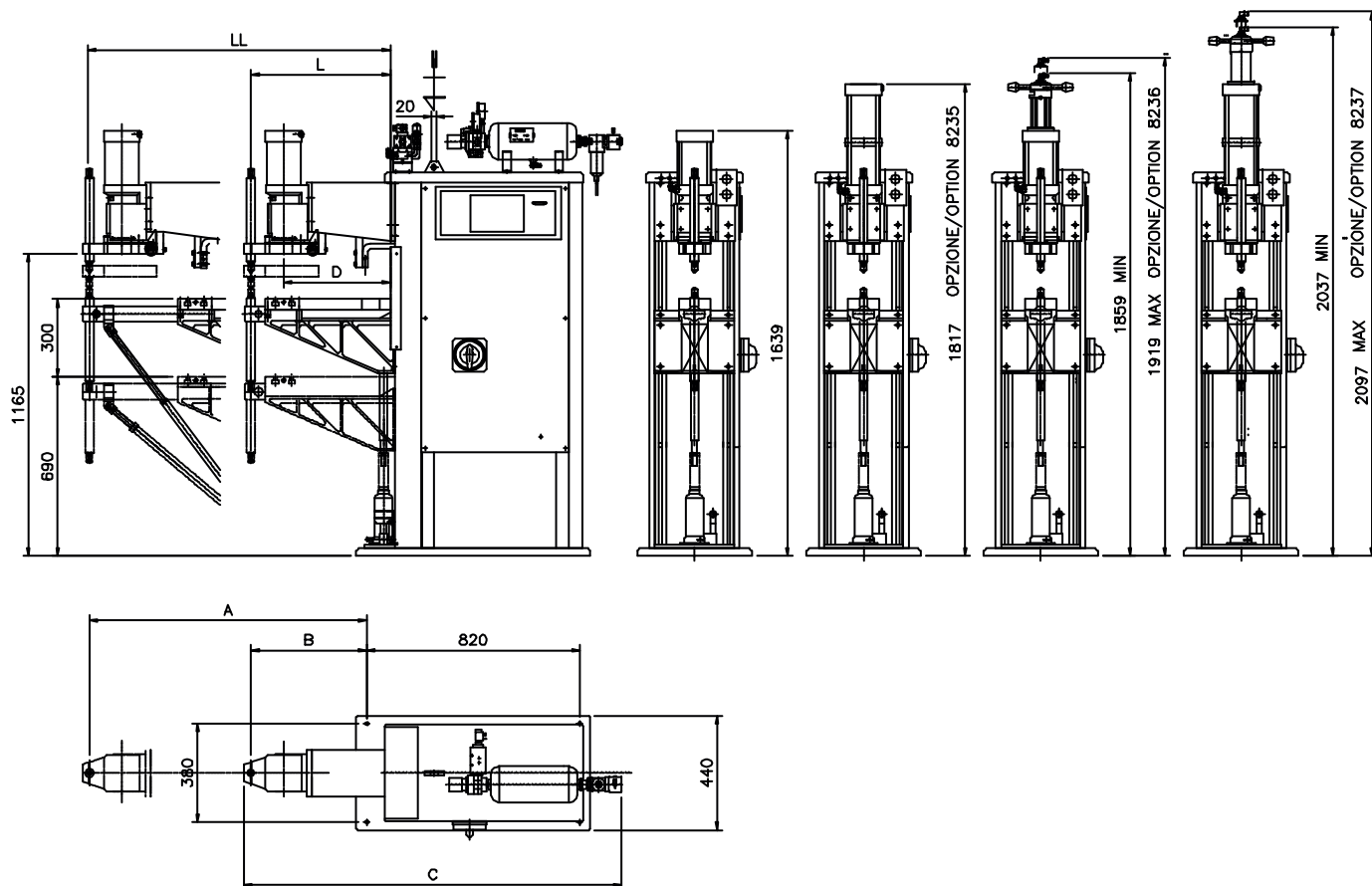
Art. - Item TE550 + 50200 + 50097
 Controllo di saldatura a energia costante.
 Constant energy welding control unit.
 Unité de contrôle à énergie constante.
 Schweiss-Steuerung Konstantenergie.
 Control de soldadura de energía constante.

TE550 - TE550 + 50200 + 50097

| | 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 USB - USB Interface - Interface USB - Schnittstelle USB - Interfaz 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, OPTION, OPCION / - NON DISPONIBILE, NOT AVAILABLE, NON DISPONIBILE, NICHT VERFUGBAR, NO DISPONIBLE

DIMENSIONI - DIMENSIONS - DIMENSIONS - AUSMASSE - DIMENSIONES



| Art.-Item | A | B | C | D | L | LL |
|-----------|-----|-----|------|-----|-----|-----|
| 8201D | -- | 289 | 1300 | 270 | 390 | -- |
| 8202D | -- | 289 | 1300 | 270 | 390 | -- |
| 8203D | -- | 289 | 1300 | 270 | 390 | -- |
| 8204D | -- | 289 | 1300 | 270 | 390 | -- |
| 8206D | -- | 445 | 1456 | 420 | 540 | -- |
| 8207D | -- | 445 | 1456 | 420 | 540 | -- |
| 8208D | -- | 445 | 1456 | 420 | 540 | -- |
| 8209D | -- | 445 | 1456 | 420 | 540 | -- |
| 8211D | 690 | -- | 1700 | -- | -- | 800 |
| 8212D | 690 | -- | 1700 | -- | -- | 800 |
| 8213D | 690 | -- | 1700 | -- | -- | 800 |
| 8214D | -- | 289 | 1300 | 270 | 390 | -- |
| 8215D | -- | 443 | 1477 | 420 | 540 | -- |
| 8216D | 708 | -- | 1742 | 270 | -- | 800 |

La TECNA si riserva il diritto di 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.

TECNA®

TECNA S.p.A.
Via Meucci, 27 | 40024 | Castel S. Pietro Terme | Bologna | Italy
Tel. +39 051 695 4411 | Fax +39 051 695 4490
sales@tecna.net | vendite@tecna.net | www.tecna.net