

TECNA®

Italy

TECNA®**PUNKT APARATI - RUČNA KLEŠTA ZA TAČKASTO ZAVARIVANJE**

Moguće dužine ruku
su : 125 mm , 250 mm ,
350 mm , 500 mm

ALATISTHERM

ALATISTHERM doo
Koče Kapetana 25
35230 Čuprija - Srbija
+381 (0) 35 8471-196
+381 (0) 65 2771-802
+381 (0) 65 8410-651

- 7900 - RUČNI PUNKT APARAT SA MEHANIČKOM RUČNOM PEDALOM** snage 2 KVA , vazdušno hlađenje
- Lagani i pouzdani aparat za tačkasto zavarivanje namenjen reparaciji auto limova i karoserija.
 - Ugrađen sinhronizovani SCR elektronski tajmer od 2 do 65 ciklusa.
 - Kompenzaciono kolo startuje tajmer kada je strujni krug regularno zatvoren , što omogućava uspostavljanje strujnog kola i preko oksidnih slojeva , ostataka boje i lakova.
 - Podešavanje sile pritiska elektroda sa skalom u " daN ".
 - Dodatne spojnice – kvačila za omogućenje većeg otvaranja ruku - elektroda. Elektrode Fi 10 mm ili Fi12 mm.
 - Svi trafoi su izolovani izolacijom klase F koja se ne isušuje i ne postaje krta.
 - Testovi su rađeni na 4000 V.
 - Isporučuje se u kompletu sa rukama L = 125 mm.
 - Veliki izbor ruku i elektroda.



Moguće dužine ruku
su : 125 mm , 250 mm ,
350 mm , 500 mm

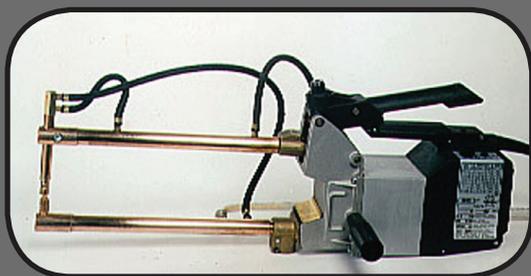
ALATISTHERM

ALATISTHERM doo
Koče Kapetana 25
35230 Čuprija - Srbija
+381 (0) 35 8471-196
+381 (0) 65 2771-802
+381 (0) 65 8410-651

- 7902 - RUČNI PUNKT APARAT SA MEHANIČKOM RUČNOM PEDALOM** snage 2,5 KVA , vazdušno hlađenje
- Prilagodljiv aparat za tačkasto zavarivanje za reparaciju auto karoserija i radionice.
 - Ugrađen sinhronizovani SCR elektronski tajmer od 2 do 65 ciklusa.
 - Kompenzaciono kolo startuje tajmer kada je strujni krug regularno zatvoren , što omogućava uspostavljanje strujnog kola i preko oksidnih slojeva , ostataka boje i lakova.
 - Kontrola struje sa faznim pomerajem za izvođenje zahtevnih zavara , na veoma tankim materijalima , na žicama redukovano prečnika , na CrNi limovima i sl.
 - Kontrola cosφ faktora snage.
 - Podešavanje sile pritiska elektroda sa skalom u daN.
 - Dodatne spojnice – kvačila za omogućenje većeg otvaranja ruku. Elektrode Fi 10 mm ili Fi12 mm.
 - Svi trafoi su izolovani izolacijom klase F koja se ne isušuje i ne postaje krta.
 - Testovi su rađeni na 4000 V.
 - Isporučuje se u kompletu sa rukama L = 125 mm.
 - Veliki izbor ruku i elektroda.
 - Pulsirajuća kontrola (kontrola broja impulsa) vremena zavarivanja – dostupno u P verziji - 7902P

TECNA®

Italy

TECNA®

Moguće dužine ruku
su : 150 mm , 250 mm ,
350 mm , 500 mm

ALATISTHERM

ALATISTHERM doo
Koče Kapetana 25
35230 Čuprija - Srbija
+381 (0) 35 8471-196
+381 (0) 65 2771-802
+381 (0) 65 8410-651



Moguće dužine ruku
su : 125 mm , 250 mm ,
350 mm , 500 mm

ALATISTHERM

ALATISTHERM doo
Koče Kapetana 25
35230 Čuprija - Srbija
+381 (0) 35 8471-196
+381 (0) 65 2771-802
+381 (0) 65 8410-651

- 7903 – RUČNI PUNKT APARAT SA MEHANIČKOM RUČNOM PEDALOM** snage 6 KVA – Vodeno hlađenje
- Za učestalije radove tačkastog zavarivanja u reparaciji automobila , radionicama I lakšoj industriji.
 - Potpuno vodom hlađeni aparat za tačkasto zavarivanja I može koristiti ruke sa šiframa 7512 – 7513 – 7514 – 7515. Isporučuje se bez ruku – vi birate koji tip ruku želite.
 - Ugrađen sinhronizovani SCR elektronski tajmer od 2 do 65 ciklusa.
 - Kompenzaciono kolo startuje tajmer kada je strujni krug regularno zatvoren , što omogućava uspostavljanje strujnog kola I preko oksidnih slojeva , ostataka boje I lakova.
 - Kontrola struje sa faznim pomerajem za izvođenje složenih zavara , na veoma tankim materijalima , na žicama redukovano prečnika , na CrNi limovima i sl.
 - Kontrola cosφ faktora snage.
 - Podešavanje sile pritiska elektroda sa skalom u daN.
 - Dodatne spojnice – kvačila za omogućenje većeg otvaranja ruku. Elektrode Fi12 mm.
 - Svi trafoi su izolovani izolacijom klase F koja se ne isušuje I ne postaje krta.
 - Testovi su rađeni na 4000 V.
 - Veliki izbor ruku I elektroda.
 - Pulsirajuća kontrola vremena zavarivanja – dostupno u P verziji 7903P.

- 7911 - RUČNI PUNKT APARAT SA PNEUMATSKIM OKIDAČEM** snage 2,5 KVA , vazdušno hlađenje
- Lagani I pouzdani aparat za tačkasto zavarivanje namenjen reparaciji automobile I lakoj industriji.
 - Ugrađen sinhronizovani SCR elektronski tajmer od 2 do 65 ciklusa.
 - Kompenzaciono kolo startuje tajmer kada je strujni krug regularno zatvoren , što omogućava uspostavljanje strujnog kola I preko oksidnih slojeva , ostataka boje I lakova.
 - Kontrola struje sa faznim pomerajem za izvođenje zahtevnih zavara , na veoma tankim materijalima , na žicama redukovano prečnika , na CrNi limovima i sl.
 - Dodatne spojnice – kvačila za omogućenje većeg otvaranja ruku. Elektrode Fi 10 mm ili Fi12 mm.
 - Ugrađeni diferencijalni prekidač pritiska pokreće tajmer samo kada je sila na elektrodama korektno postavljena.
 - Svi trafoi su izolovani izolacijom klase F koja se ne isušuje I ne postaje krta.
 - Testovi su rađeni na 4000 V.
 - Može se isporučivati sa rukama 7401 / 7402 / 7403 / 7404 / 7405 / 7406 / 7407 – po vašem zahtevu.
 - Veliki izbor ruku I elektroda.
 - Pulsirajuća kontrola vremena zavarivanja – dostupno u P verziji 7911P.

TECNA®

Italy

TECNA®

Moguće dužine ruku
su : 150 mm , 250 mm ,
350 mm , 500 mm

ALATISTHERM

ALATISTHERM doo
Koče Kapetana 25
35230 Čuprija - Srbija
+381 (0) 35 8471-196
+381 (0) 65 2771-802
+381 (0) 65 8410-651



Moguće dužine ruku
su : 150 mm , 250 mm ,
350 mm , 500 mm

ALATISTHERM

ALATISTHERM doo
Koče Kapetana 25
35230 Čuprija - Srbija
+381 (0) 35 8471-196
+381 (0) 65 2771-802
+381 (0) 65 8410-651

7913 - RUČNI PUNKT APARAT SA PNEUMATSKIM OKIDAČEM snage 6 KVA , vodeno hlađenje , sa žiroskopom i šipkom za okačivanje na balanser.

- Za učestalije radove tačkastog zavarivanja u reparaciji automobila , radionicama i lakšoj industriji.
- Potpuno vodom hlađeni aparat za tačkasto zavarivanja i može koristiti ruke sa šiframa 7512 – 7513 – 7514 – 7515. Isporučuje se bez ruku – vi birate koji tip ruku želite
- Ugrađen sinhronizovani SCR elektronski tajmer od 2 do 65 ciklusa.
- Kompenzaciono kolo startuje tajmer kada je strujni krug regularno zatvoren , što omogućava uspostavljanje strujnog kola i preko oksidnih slojeva , ostataka boje i lakova.
- Kontrola struje sa faznim pomerajem za izvođenje zahtevnih zavara , na veoma tankim materijalima , na žicama redukovano prečnika , na CrNi limovima i sl.
- Izbalansirana konstrukcija radi lakše manipulacije.
- Mogućnost fiksiranja za radni sto. Elektrode Fi12 mm.
- Ugrađeni diferencijalni prekidač pritiska pokreće tajmer samo kada je sila na elektrodama korektno postavljena.
- Svi trafoi su izolovani izolacijom klase F koja s ene isušuje i ne postaje krta.
- Testovi su rađeni na 4000 V. Sa žiroskopom.
- Pulsirajuća kontrola vremena zavarivanja – dostupno u P verziji 7913P.

7915 - RUČNI PUNKT APARAT SA PNEUMATSKIM OKIDAČEM snage 6 KVA , vodeno hlađenje

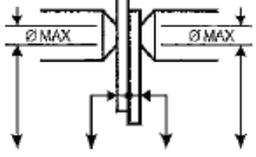
- Za učestalije radove tačkastog zavarivanja u reparaciji automobila , radionicama i lakšoj industriji.
- Potpuno vodom hlađeni aparat za tačkasto zavarivanja i može koristiti ruke sa šiframa 7512 – 7513 – 7514 – 7515. Isporučuje se bez ruku – vi birate koji tip ruku želite
- Ugrađen sinhronizovani SCR elektronski tajmer od 2 do 65 ciklusa.
- Kompenzaciono kolo startuje tajmer kada je strujni krug regularno zatvoren , što omogućava uspostavljanje strujnog kola i preko oksidnih slojeva , ostataka boje i lakova.
- Kontrola struje sa faznim pomerajem za izvođenje zahtevnih zavara , na veoma tankim materijalima , na žicama redukovano prečnika , na CrNi limovima i sl.
- Izbalansirana konstrukcija radi lakše manipulacije.
- Mogućnost fiksiranja za radni sto. Elektrode Fi12 mm.
- Ugrađeni diferencijalni prekidač pritiska pokreće tajmer samo kada je sila na elektrodama korektno postavljena.
- Svi trafoi su izolovani izolacijom klase F koja s ene isušuje i ne postaje krta.
- Testovi su rađeni na 4000 V.
- Pulsirajuća kontrola vremena zavarivanja – dostupno u P verziji 7915P.

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Šifra		7900	7902	7903	7911	7913	7915
Sinhronizovani tajmer sa SCR		+	+	+	+	+	+
Podešavanje vremena zavarivanja	ciklusi	2 - 65	2 - 65	2 - 65	2 - 65	2 - 65	2 - 65
Podešavanje struje 40 % - 100 %		-	+	+	+	+	+
Vrsta hlađenja		Vazduh	Vazduh	Voda	Vazduh	Voda	Voda
Napon napajanja 50 Hz	V	400	400	400	400	400	400
Nimalna snaga na 50% intermitence	KVA	2	2,5	6	2,5	6	6
Maksimalna snaga zavarivanja	KVA	13	16	16	16	16	16
Struja kratkog spoja - sa najkraćim rukama	KA	7,2	8,2	8,2	8,2	8,2	8,2
Maksimalna struja zavarivanja	KA	5,75	6,55	6,55	6,55	6,55	6,55
Procentualno ciklusa sa maksimalnom strujom	%	1,1	1,1	6,7	1,1	6,7	6,7
Termička-Kontinualna struja na 100 % opterećenja	A	610	700	1700	700	1700	1700
Napon praznog hoda sekundarnog kola	V	2,3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,8
Klasa izolacije		F	F	F	F	F	F
Površina napojnog kabla za L ispod 15 m	mm ²	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Spori osigurači	A	16	16	16	16	16	16
Dužina ruku	mm	125-500	125-500	150-500	125-500	150-500	150-500
Rastojanje između ruku - gap	mm	96	94	94	94	94	94
Prečnik ruku Fi	mm	20	22	22	22	22	22
Prečnik nosača elektroda Fi	mm	-	-	14	-	14	14
Prečnik elektrode Fi	mm	10 - 12	10 -12	10,8 - k.	10-12	10,8 - k.	10,8 - k.
Minimalni - Maksimalni hod elektroda	mm	55-185	55-185	55-185	35-90	35-90	35-90
Maksimalna sila za najkraće ruke i 6 bar vazduha	dAN	120	120	120	120	120	120
Maksimalna sila za najduže ruke i 6 bar vazduha	dAN	38	38	38	38	38	38
Priključak creva za komprimovani vazduh Fi	mm	-	-	-	6	6	6
Maksimalni radni pritisak vazduha	bar	-	-	-	6	6	6
Potrošnja vazduha za 1000 punktova	Nm ³	-	-	-	1	1	1
Priključak creva za rashladnu vodu Fi ul./izl.	mm	-	-	6	-	6	6
Maksimalni radni pritisak vode	bar	-	-	2,5	-	2,5	2,5
Protok vode na maksimalnom opterećenju	l/h	-	-	150	-	150	150
Težina uređaja - bruto	Kg	12	13	15	16	20	17
Dimenzije uređaja	mm	90-370-230	90-370-230	90-370-230	108-450-203	108-475-203	108-475-203
Kapacitet punktovanja lima C manje od 0,15%	mm	2 + 2	2,5 + 2,5	2 + 2	2,5 + 2,5	2 + 2	2 + 2
Kapacitet punktovanja žice C manje od 0,15% .. Fi	mm	6 + 6	8 + 8	6 + 6	8 + 8	6 + 6	6 + 6
Nivo buke koju proizvodi uređaj .. manje od	dB	70	70	70	70	70	70

TECNA®

Italy

TECNA®**SILA NA ELEKTRODAMA I KAPACITET PUNKTOVANJA 7900 , 7902 , 7903****Tab. 2** Esempi di saldatura - Welding examples - Exemples de soudage - Schweißbeispiele - Ejemplos de soldadura


				Forza Force Effort Kraft Fuerza		Bracci L= (mm) Arms L= (mm) Bras L= (mm) Arme L= (mm) Brazos L= (mm)			Tempo di saldatura Welding time Temps de soudage Schweißzeiten Tiempo soldadura			Regolazione corrente Current adjustment Réglage du courant Stromeinstellung Reglaje de corriente		Val. indicati su scala E Values stated on scale E Valeurs indiquées sur échelle E Werte angegeben auf Skala E Valores indicados en la escala E		
				7900 7902	7903	7900	7902	7903	7900	7902	7903	7902	7903	7900	7902	7903
mm	mm	mm	mm	daN	daN	7900	7902	7903	7900	7902	7903	7902	7903	7900	7902	7903
3.5	0.6	0.6	3.5	60	60	125	125	150	3 ~	2 ~	4 ~	1/4	1/4	60	60	70
4	0.8	0.8	4	75	75	125	125	150	9 ~	7 ~	6 ~	1/2	1/2	75	75	85
4.5	1	1	4.5	90	92	125	125	150	14 ~	14 ~	14 ~	3/4	3/4	90	90	105
5.5	1.5	1.5	5.5	100	105	125	125	150	30 ~	25 ~	20 ~	4/4	4/4	100	100	120
6	1.8	1.8	6	115	105	125	125	150	55 ~	45 ~	40 ~	4/4	4/4	115	115	120
4	0.8	0.8	4	60	60	250	250	250	12 ~	12 ~	8 ~	3/4	3/4	105	105	105
4.5	1	1	4.5	68	68	250	250	250	30 ~	25 ~	12 ~	4/4	4/4	120	120	120
5.5	1.5	1.5	5.5	68	68	250	250	250	50 ~	40 ~	50 ~	4/4	4/4	120	120	120
4.5	1	1	4.5	50	50	350	350	350	35 ~	25 ~	25 ~	4/4	4/4	120	120	120
4.5	1	1	4.5	38	38	500	500	500	55 ~	35 ~	35 ~	4/4	4/4	120	120	120
12	Ø 5	Ø 5	12	75	75	125	125	150	23 ~	18 ~	12 ~	4/4	4/4	75	75	85
12	Ø 6	Ø 6	12	95	97	125	125	150	30 ~	25 ~	30 ~	4/4	4/4	95	95	110

Tab. 1 Forza agli elettrodi per le differenti lunghezze dei bracci. - Force on electrodes for different arms lengths. - Force aux électrodes pour des longueurs de bras différentes. - Elektrodendruck bei verschiedenen Armlängen. - Fuerza entre electrodos por diferentes longitudes de brazos.

con bracci - with arms - avec bras - mit Armen - con brazos				
125 mm	150 mm	250 mm	350 mm	500 mm
120 daN	105 daN	68 daN	50 daN	38 daN
105 daN	92 daN	60 daN	44 daN	32 daN
90 daN	80 daN	51 daN	38 daN	28 daN
75 daN	66 daN	42 daN	31 daN	23 daN
60 daN	52 daN	34 daN	25 daN	-
45 daN	40 daN	26 daN	-	-
30 daN	26 daN	-	-	-

Tab. 3 Capacità massima di saldatura su acciaio dolce - Maximum welding capacity on mild steel - Capacité de soudage maxi. sur acier doux - Max. Schweißleistung bei Stahlblech - Capacidad máxima de soldadura en acero dulce

Lunghezza bracci Arms length Longueur bras Ausladung Arme Longitud brazos	Forza max. agli elettrodi Max. force on electrodes Effort max. aux électrodes Max. Elektrodenkraft Fuerza máxima entre electrodos	Apertura elettrodi Electrodes opening Ouverture électrodes Öffnung der Elektroden Abertura electrodos	Spessore massimo Max. thickness Épaisseur maximum Max. Materialstärke Espesor máximo		
			7900	7902	7903
mm	daN	mm	mm	mm	mm
125	120	55	2 + 2	2.5 + 2.5	2 + 2
150	100	70	1.8 + 1.8	2.2 + 2.2	2 + 2
250	70	105	1.8 + 1.8	2 + 2	1.8 + 1.8
350	50	135	1.5 + 1.5	1.8 + 1.8	1.5 + 1.5
500	38	185	1.2 + 1.2	1.6 + 1.6	1.2 + 1.2

Tab. 4 Cadenza massima di lavoro - Maximum spots per minute - Cadence maxi. de travail - Max. Arbeitstakt - Cadencia máxima de trabajo

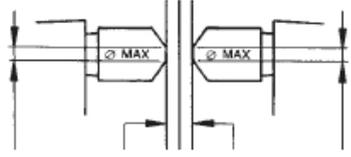
Spessore mm Thickness mm Épaisseur mm Materialstärke mm Espesor mm	Cadenze punti/minuto Spots/min Cadence points/min. Schweißpunkte pro min Cadencia, puntos/min			Ø del punto mm Spots Ø mm Ø points mm Ø Schweißpunkte mm Ø del punto mm
	7900	7902	7903	
0.6 + 0.6	9	10	40	3.5
0.8 + 0.8	6	6	30	4
1 + 1	5	5	25	4.5
1.2 + 1.2	4	4	16	5
1.5 + 1.5	2	2	10	5.5
1.8 + 1.8	2	2	8	6
Ø 5 + 5	8	8	40	-
Ø 6 + 6	3	4	15	-

TECNA®

Italy

TECNA®**SILA NA ELEKTRODAMA I KAPACITET PUNKTOVANJA 7911 , 7913 , 7915**

Esempi di saldatura - welding examples - Exemples de soudage - Schweißbeispiele - Ejemplos de soldadura

				bracci L= Arms L= Bras L= Arme L= Brazos L=	Tempo di saldatura Welding time Temps de soudage Schweißzeit Tiempo soldadura	Forza Force Effort Kraft Fuerza	Pressione Pressure Pression Druck Presión		Punti/min. Spot/min. Points/min. Punkte pro min. Puntos/min.	
							bar	kPa	7911	7913-7915
3.5 mm	0.6 mm	0.6 mm	3.5 mm	150 mm	4 ~	64 daN	3.5	350	10	44
4 mm	0.8 mm	0.8 mm	4 mm	150 mm	6 ~	73 daN	4	400	6	35
4.5 mm	1 mm	1 mm	4.5 mm	150 mm	14 ~	82 daN	4.5	450	5	25
5.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	5.5 mm	150 mm	20 ~	110 daN	6	600	2	13
6 mm	1.8 mm	1.8 mm	6 mm	150 mm	50 ~	120 daN	6.5	650	2	12
4 mm	0.8 mm	0.8 mm	4 mm	250 mm	8 ~	60 daN	5	500	6	35
4.5 mm	1 mm	1 mm	4.5 mm	250 mm	10 ~	72 daN	6	600	5	25
5.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	5.5 mm	250 mm	55 ~	80 daN	6.5	650	11	10
4.5 mm	1 mm	1 mm	4.5 mm	350 mm	25 ~	54 daN	6	600	10	22
4.5 mm	1 mm	1 mm	4.5 mm	500 mm	40 ~	42 daN	6	600	10	20
12	∅ 5	∅ 5	12	150	12 ~	92 daN	5	500	8	40
12	∅ 6	∅ 6	12	150	30 ~	110 daN	6	600	3	15

con bracci	150 mm	250 mm	350 mm	500 mm
Pressione aria compressa				
6.5 bar	135	120 daN	80 daN	58 daN
6 bar	125	110 daN	72 daN	54 daN
5 bar	105	92 daN	60 daN	44 daN
4 bar	85	73 daN	48 daN	36 daN
3.5 bar	75	64 daN	42 daN	31 daN
3 bar	62	55 daN	36 daN	27 daN
2.5 bar	52	46 daN	30 daN	-

Capacità massima di saldatura su acciaio dolce - Maximum welding capacity on mild steel - Capacité de soudage maxi. sur acier doux - Max. Schweißleistung bei Stahlblech - Capacidad máxima de soldadura en acero dulce

Lunghezza bracci Arms length Longueur bras Ausladung Arme Longitud brazos	Forza massima agli elettrodi Max. force on electrodes Effort max. aux électrodes Max. Elektrodenkraft Fuerza máxima entre electrodos	Apertura elettrodi Electrodes opening Ouverture électrodes Öffnung der Elektroden Apertura electrodos	Spessore massimo Max. thickness Epaisseur maximum Max. Materialstärke Espesor máximo
Mm	daN	Mm	mm
125	125	28	2+2
150	120	35	2+2
250	80	50	1.8+1.8
350	58	68	1.5+1.5
500	42	90	1.2+1.2

Tab. 3

Cadenza massima di lavoro-Maximum spots per minute-Cadence maxi. de travail-Max.Arbeitstakt-Cadencia máxima de trabajo

Spessore mm Thickness mm Epaisseur mm Materialstärke mm Espesor mm	Cadenze punti/minuto Spots/min Cadence points/min. Schweißpunkte pro min Cadencia, puntos/min		∅ del punto mm Spots ∅ mm ∅ points mm ∅ Schweißpunkte mm ∅ del punto mm
	7911	7913-7915	
0.6 + 0.6	10	44	3.05
0.8 + 0.8	6	35	4
1 + 1	5	25	4.05
1.2 + 1.2	4	18	5
1.5 + 1.5	2	13	5.05
1.8 + 1.8	2	12	6
∅ 5 + 5	8	40	-
∅ 6 + 6	3	15	-