

**TECNA®**

Italy

**TECNA®****STABILNI PUNKT APARAT - APARATI , LINEARNI VODOM HLAĐENI JEDNOFAZNI SA PNEUMATSKOM NOŽNOM PEDALOM 35 – 50 KVA**

Art. / Item 70284

Standardna pedala šifra 70284

- TECNA aparati za tačkasto zavarivanje – punkt aparati - su dizajnirani da zadovolje sve potrebe

- Kontrolna jedinica je postavljena frontalno , tako da operater u svakom trenutku može da kontroliše I vidi parametre zavarivanja.
- Pneumatske komande I manometar su postavljene pri vrhu uređaja.
- CrCu nosači elektroda sa dugačkim vekom eksploatacije , pogodni za pravo I ugaono zavarivanje.
- Elektrode na razmaku 280 mm – može se povećati dodatkom 4638.
- Vodom hlađeni trafo , ruke , elektrode.
- Trafo zaštićen epoksi smolom sa dugim vekom trajanja.
- Mikroprocesorska jedinica TECNA TE101.
- USB port za snimanje podataka ( samo sa TE550 ).
- Podesiva sila pritiska elektroda.
- Mikroprekidač startuje proces zavarivanja kada su podešeni pravi parametri.
- Mogućnost priključenja dodatne pedale 70379 – uslučaju da imamo dva različita zavarivanja na jednom istom komadu – zavarivanje po drugom programu tj parametrima.
- Cilindar sa hromiranim “ Cr “ klipom sa veoma dugim radnim vekom.
- Cilindar sa ručno podesivim duplim radnim hodom.

Šifra	Snaga na 50% KVA	Dužina ruku mm	Može da radi AL	Naziv	Cena
4665N	35	400	Ne	Stabilni linearni pneumatski aparat , pojedinačno i automatski , 35 KVA sa kontrolnom jedinicom TE101 i sa rastojanjem ruku 280 mm	kontaktirajte nas
4666N	50	400	Ne	Stabilni linearni pneumatski aparat , pojedinačno i automatski , 50 KVA sa kontrolnom jedinicom TE101 i sa rastojanjem ruku 280 mm	kontaktirajte nas
4667N	35	500	Da	Stabilni linearni pneumatski aparat , pojedinačno i automatski , 35 KVA sa kontrolnom jedinicom TE101 i sa rastojanjem ruku 280 mm	kontaktirajte nas
4668N	50	500	Ne	Stabilni linearni pneumatski aparat , pojedinačno i automatski , 50 KVA sa kontrolnom jedinicom TE101 i sa rastojanjem ruku 280 mm	kontaktirajte nas

NAPOMENA : Elektrode se kupuju zasebno - dodatno već prema vašim potrebama



- Snimanje 99 programa zavarivanja sa direktnim pozivanjem 2 programa.
- Pojedinačno I ponavljajuće punktovanje.
- 13 programibilnih parametara za svaki program.
- Pulsna I nagibna funkcija



- Snimanje 250 programa zavarivanja sa direktnim pozivanjem 2 programa.
- Pojedinačno I automatsko punktovanje.
- 25 programibilnih parametara za svaki program.
- Pulsna I nagibna funkcija

**ALATISTHERM**

ALATISTHERM d.o.o , Koče Kapetana 25  
35230 Čuprija - Srbija ; +381 (0) 35 8471-196  
+381 (0) 65 2771-802 / +381 (0) 65 8410-651

NAPOMENA : TECNA ne proizvodi rashladne jedinice i kompresore. Ove elemente nabavljate sami prema potrebnim protocima

**TECNA®**

Italy

**TECNA®****RUKE - ELEKTRODE - NOSAČI ELEKTRODA - CRTEŽ**

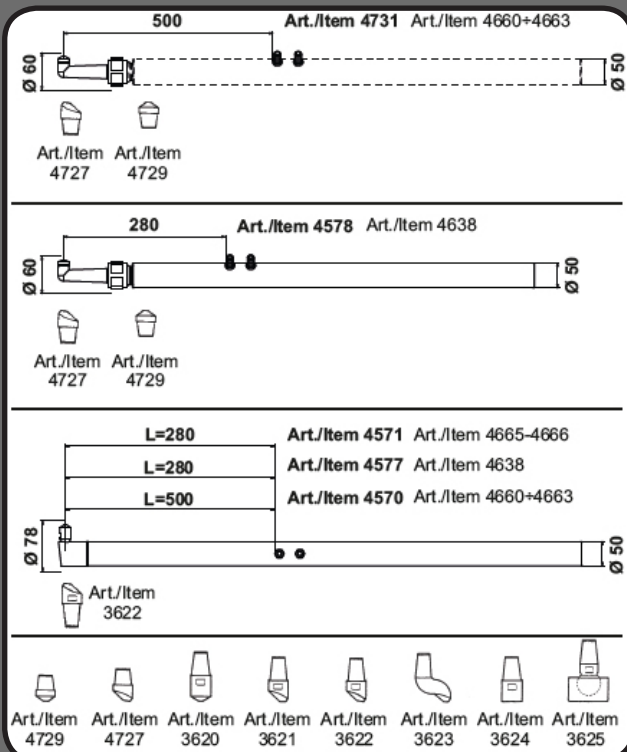
Dodatna pedala šifra 70379 za TE90



Podesiv razmak ruku sa dodatkom - šifra 4668 - za 4667 i 4668



Dodatna pedala šifra 4635 za TE550



REDUKCIJE RUKU - ELEKTRODE - opciono - dodatno

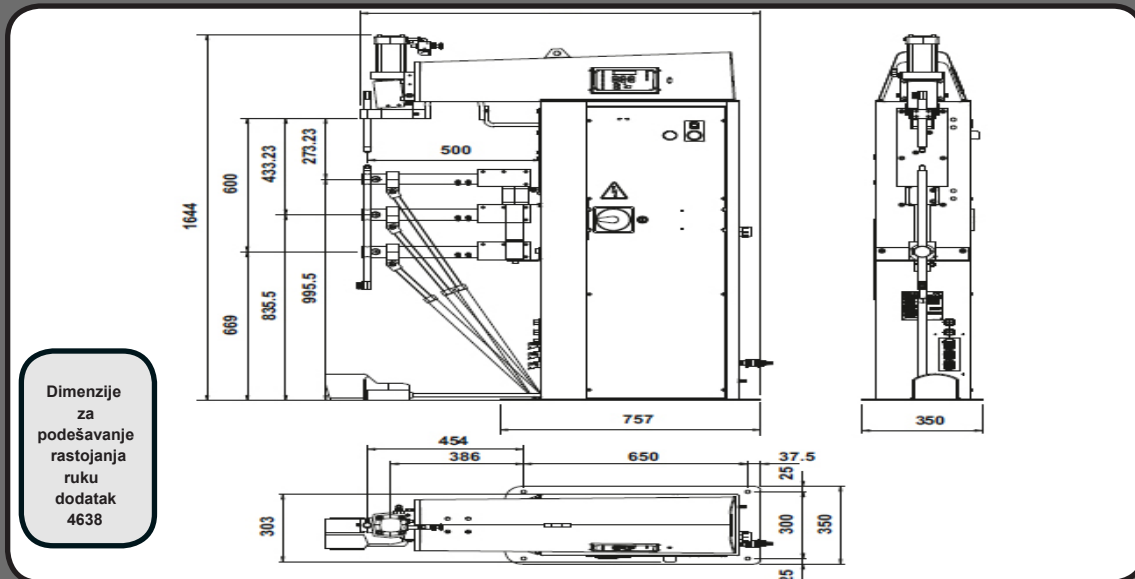
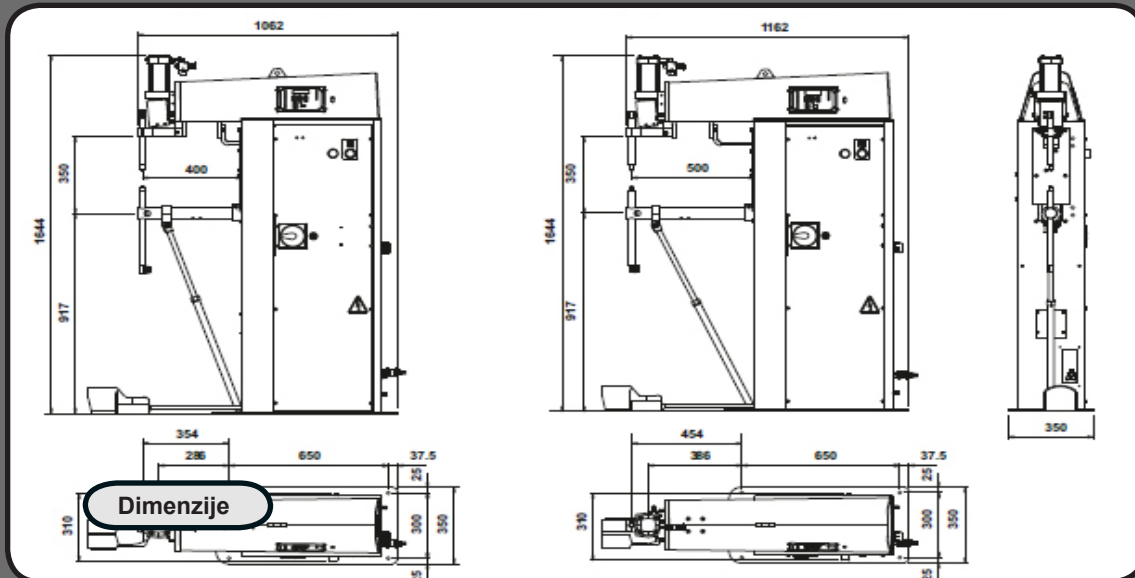
	TE90	TE550	TE550 50200 50097
Amperometro - Ammeter - Ampèremètre - Amperemeter - Amperimetro	--	•	•
N° Parametri - Parameters No. - N. Paramètres - Nr. Parameter - N° de paramètres	8	26	26
N° Programmi - Programs No. - N. Programmes - Nr. Programme - N° de programas	2	250	250
Programmi di saldatura richiamabili da pedale - Welding programs recallable from foot pedal - Programmes de soudage pouvant être rappelés par pédale - Schweißprogramme über Fußschalter abrufbar - Programas de soldadura con reclamo del pedal	2	2	2
Interfaccia RS232/RS485 - RS232/RS485 Interface - Interface RS232/RS485 - Serielle Schnittstelle RS232/RS485 - Interfaz RS232/RS485	--	○	○
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 - Stepperfunktion - Función incremental	--	•	•
Energia costante - Constant energy - Energie constante - Konstantenergie - Energia constante	--	--	•
Compensazione corrente di saldatura - Welding current compensation - Compensation courant de soudage - Schweißstrom-Kompensation - Compensación de la corriente de soldadura	--	•	•
Compensazione corrente secondaria minima - Minimum secondary current compensation - Compensation du courant secondaire min. - Kompensation min. Sekundärstrom - Compensación de la corriente secundaria mínima	•	•	•
Contatore delle saldature - Welds counter - Compteur des soudures - Zähler Schweissungen - Contador de soldaduras	--	•	•
Programmazione del numero massimo di saldature da eseguire - Adjustment of maximum welds to be carried out - Réglage du nombre maximum des soudures à exécuter - Programmierung max. Anzahl Schweissungen - Programación del número máximo de soldaduras a efectuar	--	•	•
Ingresso bicomando - Two-hands input - Entrée bicommande - Eingang Zweihandauslösung - Entrada mando bimanual	--	•	•
Uscite di fine ciclo/interblocco - End of cycle/interlock outputs - Sorties de fin de cycle/interblocage - Signal Zyklusende/Vertriegelung - Salidas 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 realización de soldaduras fuera de límites	--	•	•

Mogućnosti TE90 , TE550 , TE550 + dodaci

**ALATISTHERM**
**ALATISTHERM d.o.o , Koče Kapetana 25  
 35230 Čuprija - Srbija ; +381 (0) 35 8471-196  
 +381 (0) 65 2771-802 / +381 (0) 65 8410-651**

**TECNA®**

Italy

**TECNA®****RUKE - ELEKTRODE - NOSAČI ELEKTRODA - CRTEŽ**

Sigurnosni start ciklusa sa dve ruke - dodatno samo uz TE550 - na postolju podesive visine.



Dodatno moguće samo uz TE550

RS232 - 50214 ili RS485 - 50209 inerfejs za vezu kontrolne jedinice sa printerom , računarom ili mrežom

**ALATISTHERM**

ALATISTHERM d.o.o , Koče Kapetana 25  
35230 Čuprija - Srbija ; +381 (0) 35 8471-196  
+381 (0) 65 2771-802 / +381 (0) 65 8410-651

**TECNA®**

Italy

**TECNA®****TEHNIČKE KARAKTERISTIKE STABILNIH PUNKT APARATA**

Šifra uređaja		4665N	4666N	4667N	4668N
Nominalna snaga na 50%	KVA	35	50	35	50
Maksimalna snaga zavarivanja	KVA	67	84	64	84
Maksim. struja kratkog spoja	KA	15.5	17	14.5	17
<b>Termička struja 100%</b>	<b>A</b>	<b>4500</b>	<b>5700</b>	<b>4500</b>	<b>5700</b>
Sekundarni napon praznog hoda	V	5.4	6.1	5.4	6.1
Priključni napon 50Hz *	V	400	400	400	400
Potreban presek kabla L=30 m	mm <sup>2</sup>	16	35	16	35
Spori osigurači	A	63	100	63	100
Klasa izolacije	F	F	F	F	F
Dužina elektroda	mm	400	400	500	500
Max. sila elektroda (6 bar)	daN	470	470	300	300
Zamah - hod elektroda	mm	5-80	5-80	5-80	5-80
Min. razmak ruku	mm	-	-	170	170
Max. razmak ruku	mm	-	-	500	500
Max. str. kra. spoja sa max. razmakom	KA	-	-	10	12.1
Prečnik ruku	mm	50	50	50	50
Prečnik nosača elektroda	mm	25	25	25	25
Prečnik konusa vrha elektrode	mm	14.8	14.8	14.8	14.8
Potreban pritisak komprim. vazduha	bar	6.5	6.5	6.5	6.5
Vazduh za 1000 punktova (6 bar)	Nm <sup>3</sup>	5.4-1.7	5.4-1.7	5.4-1.7	5.4-1.7
Potreban protok rashladnog fluida	l/min	4	4	4	4
Nivo buke u radu	dB(A)	< 70	< 70	< 70	< 70
Merni uslovi za nivo buke					
Radni zamah - hod	mm	20	20	20	20
Vreme zavarivanja	ciklusa	17	23	20	24
Struja zavarivanja	KA	11.6	12.7	10.9	12.4
Broj punktova	punkt/min	15	15	15	15
Neto težina ( približno )	Kg	220	225	220	225

**ALATISTHERM**

ALATISTHERM d.o.o , Koče Kapetana 25  
35230 Čuprija - Srbija ; +381 (0) 35 8471-196  
+381 (0) 65 2771-802 / +381 (0) 65 8410-651