

TECNA[®]

**Bodové svařovací stroje 16-25 kVA s kyvnými
ramenem, nožním a pneumatickým ovládáním
TECNA 4640 – 4649**



Bodové svařovací stroje 16-25 kVA s kyvnými ramenem, nožním a pneumatickým ovládáním

Tecna bodové svářečky jsou konstruovány pro splnění všech požadavků na bodové svářečky.

Nová pevná ergonomická konstrukce je konstruována Tecnou pro usnadnění pracovního ovládání.

Řídicí jednotka je umístěna vpředu, aby operátor viděl svařovací údaje během pracovního cyklu.

Charakteristika

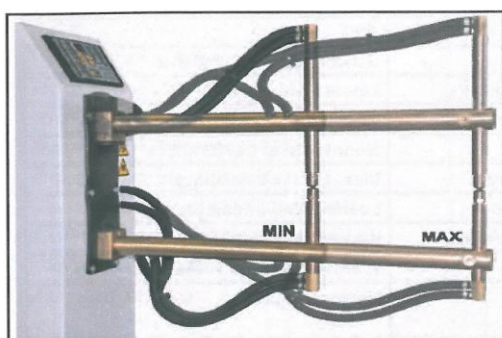
- Nastavitelná délka ramen podle druhu práce.
- Elektrodový držák, který je vyroben ze slitiny chrómu a mědi má dlouhou životnost, může být v ramenech namontován kolmo nebo šikmo.
- Výška zdvihu elektrod je nastavitelná.
- Epoxidová izolace transformátorů.
- Transformátor, ramena a elektrodový držák jsou chlazené vodou.
- Mikroprocesorová řídicí jednotka TECNA TE 90

Svařovací stroje s elektrickým nožním spínačem

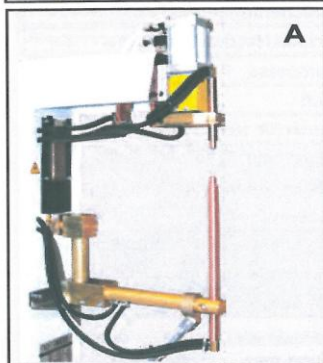
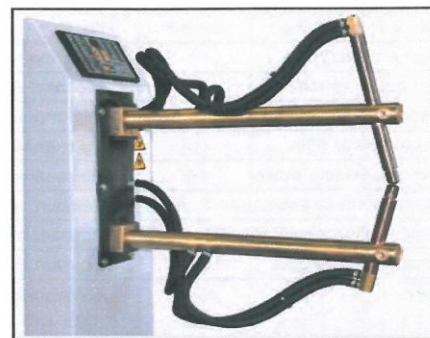
- Nastavitelný přítlak elektrod. Spuštění svářecího cyklu přes mikrospínač.
- Nožní spínač je možné délkově nastavit.

Pneumatické svařovací stroje

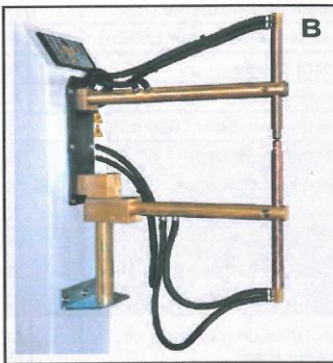
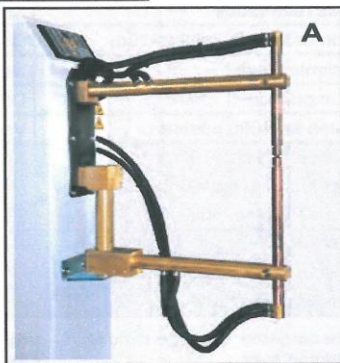
- Bezolejové vzduchové válce eliminující olejovou mlhu.
- Nastavitelný přítlak elektrod redukčním ventilem se vzduchovým filtrem, manometrem, a poloautomatickým odvodňovacím systémem.
- Vestavěný ventil pro kontrolu rychlosti elektrod, absorbér pro pohlcení rázů a vzduchový tlumič.
- Dvou-stupňový elektrický nožní spínač – pro použití v automatickém a ručním režimu umožní obsluhu provést více bodů a dovolí svařování pouze v konkrétní pozici.
- Možnost připojení druhého dvoustupňového elektrického nožního spínače typ 70284.
- S tímto doplňkovým elektrickým nožním spínačem je možnost nastavení rozdílného času a proudu s různými druhy svařování na stejném výrobku.



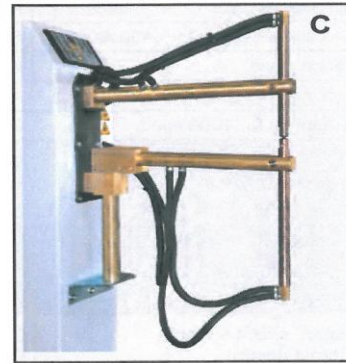
Délka ramen je nastavitelná podle potřeby v rozmezí 320 mm
Čím větší vzdálenost, tím menší svařovací proud.



A - maximální rozsah ramen



B - střední rozsah ramen



C - minimální rozsah ramen

Příslušenství na objednávku

Položka **70364** – Rameno s nastavitelnou delší vzdáleností pro pol. 4641, 4642, 4643, 4644, 4646, 4647, 4648, 4649.



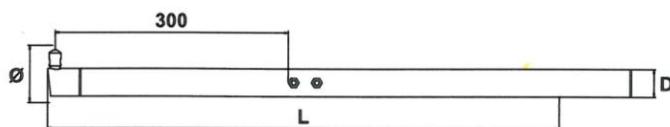
Volitelné příslušenství



70379 Přídavný nožní ovladač pro volbu druhého programu.

Elektrody chlazené vodou

						
	4726	4727	4729			
						
Ø	Středové	Excentrické	Šikmé	Boční	Hladké	Kloubové
12,7	3720	3721	3722	3723	3724	3725
14,8	3620	3621	3622	3623	3624	3625

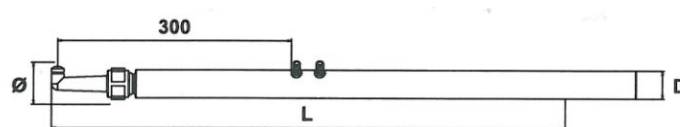


Pro bodovky Typ 4506 – Zmenšená velikost mosazného ramene
4640–4645 L=380-700 mm D=36 mm – 62 mm

4641-4642-
4646-4647 Typ 4566 – Zmenšená velikost mosazného ramene
L=380-700 mm D=40 mm – 65 mm

4643-4644-
4648-4649 Typ 4567 – Zmenšená velikost mosazného ramene
L=380-700 mm D=40 mm – 65 mm

70364 Typ 4564 – Zmenšená velikost mosazného ramene
Ø 65 mm



Typ 4509 – Zmenš. vel. mosazného ramene s čelní elektrodou
L=380-700 mm D=36 mm – 45 mm

Typ 4569 – Zmenš. vel. mosazného ramene s čelní elektrodou
L=380-700 mm D=40 mm - 50 mm

Typ 4568 – Zmenš. vel. mosazného ramene s čelní elektrodou
L=380-700 mm D=40 mm - 50 mm

Typ 4565 – Zmenš. vel. mosazného ramene s čelní elektrodou
Ø 55 mm

VÝKONOST

Pol.	L mm	 Tloušťka mat. mm	 Ø mm
4640	230-550	3+3	10+10
4641	230-550	4+4	12+12
4642	380-700	3+3	10+10
4643	230-550	5+5	14+14
4644	380-700	4+4	12+12
4645	230-550	3+3	10+10
4646	230-550	4+4	12+12
4647	380-700	3+3	10+10
4648	230-550	5+5	14+14
4649	380-700	4+4	12+12

Tloušťka mat. mm	Délka ramen mm	Ø Elektrody mm	Svářecí čas cykly	Body / h
kVA 16				
0.8 + 0.8	230	5	6	4000
1.5 + 1.5	230	5.5	14	2800
2.5 + 2.5	230	7.5	60	600
2 + 2	550	7	55	1000
1.5 + 1.5	700	6	50	1000
Ø 10 + Ø 10	230	~ 16	45	700
kVA 20				
0.8 + 0.8	230	4.5	5	4000
1.5 + 1.5	230	5.5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
kVA 25				
0.8 + 0.8	230	4.5	5	4000
1.5 + 1.5	230	5.5	12	3400
3 + 3	230	8	55	400
1 + 1	550	5	5	4000
2 + 2	550	7	40	1200
2 + 2	700	7	50	1100
4 + 4	230	11	80	220
Ø 6 + Ø 6	550	~ 16	15	4000
Ø 8 + Ø 8	230	~ 16	20	1600
Ø 12 + Ø 12	230	~ 16	40	500

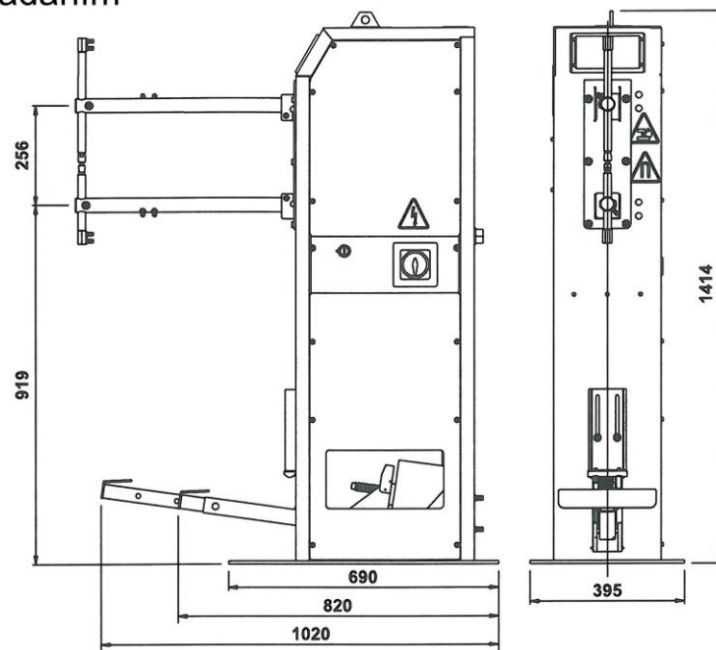
Technické údaje

Technické údaje		4640	4641	4642	4643	4644	4645	4646	4647	4648	4649
S kyvným ramenem		•	•	•	•	•					
S lineárním pohybem ramene							•	•	•	•	•
Volitelná délka ramen		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Výkon při 50%	kVA	16	20	20	25	25	16	20	20	25	25
Maximální výkon svaření	kVA	35	48	39	68	55	35	48	39	68	55
Sekundární napětí naprázdno	V	3,4	4	4	4,6	4,6	3,4	4	4	4,6	4,6
Zkratový proud	kA	12,5	14,5	12	18	14,5	12,5	14,5	12	18	14,5
Max. proud pro svař. lehkých slitin	kA	-	-	-	16,3	-	-	-	-	16,3	-
Max. proud pro svařování oceli	kA	10	11,6	9,6	14,4	11,6	10	11,6	9,6	14,4	11,6
Teplný proud při 100%	kA	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8	3,3	3,5	3,5	3,8	3,8
Příkon	V*	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
	Hz*	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Jištění s zpožděním 220-230-240V	A	50	63	63	80	80	50	63	63	80	80
380-400-415 V	A	32	40	40	50	50	32	40	40	50	50
Průřez kabelu (délka L=10 m) L=30m	mm ²	6	10	10	16	16	6	10	10	16	16
	mm ²	10	10	10	16	16	10	10	10	16	16
Třída izolace		F	F	F	F	F	F	F	F	F	F
Stlačený vzduch	bar**	-	-	-	-	-	6,5-10	6,5-10	6,5-10	6,5-10	6,5-10
Spotřeba vzduchu na 100 bodů	N/m ³	-	-	-	-	-	4,3	4,3	4,3	4,3	4,3
Minimální délka	mm	230	230	380	230	380	230	230	380	230	380
Max. přitlak elektrod	daN	240	240	150	240	150	240	240	165	240	165
Zdvih elektrod	mm	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60	8-44	8-44	10-60	8-44	10-60
Maximální délka	mm	550	550	700	550	700	550	550	700	550	700
Max. přitlak elektrod	daN	95	95	80	95	80	115	115	90	115	90
Zdvih elektrod	mm	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105	15-85	15-85	15-105	15-85	15-105
Zkratový proud s max. délkou ramen	kA	8,4	10	8,8	13	10,5	8,4	10	8,8	13	10,5
Vodní chlazení	l/min	2,5	3	3	3,7	3,7	2,5	3	3	3,7	3,7
Minimální tlak vody	bar**	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Provozní hluk	dB(A)	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Podmínky měření:											
	pracovní zdvih (m)	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
	svářecí čas (cykly)	21	17	26	14	20	21	17	26	14	20
	svářecí proud (kA)	9,4	11	9	13,5	11	9,4	11	9	13,5	11
rychlost (svár/min)		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Čistá hmotnost	kg	135	143	146	145	148	133	141	144	143	146
Průměr ramen	mm	36	40	40	40	40	36	40	40	40	40
Průměr držáku elektrod	mm	19	22	22	22	22	19	22	22	22	22
Průměr kuželové elektrody	mm	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8	12,7	14,8	14,8	14,8	14,8

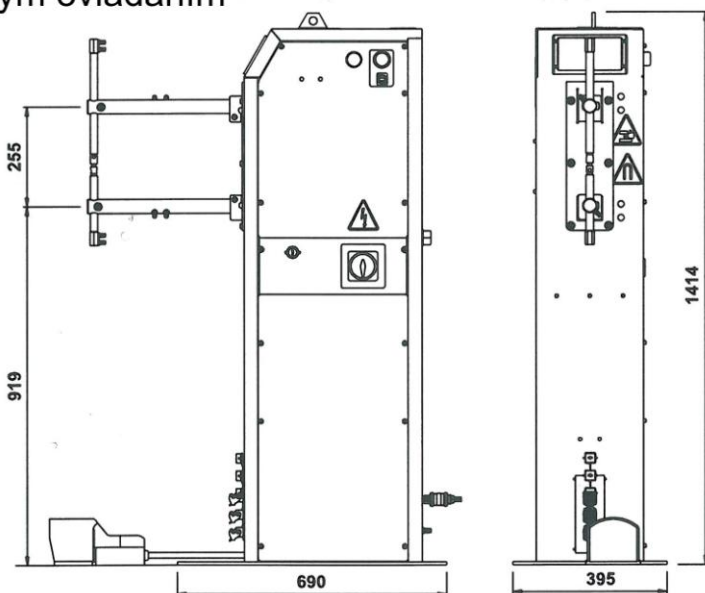
* Jiné napětí a frekvence na vyžádání

** 1 kPa = bar x 100

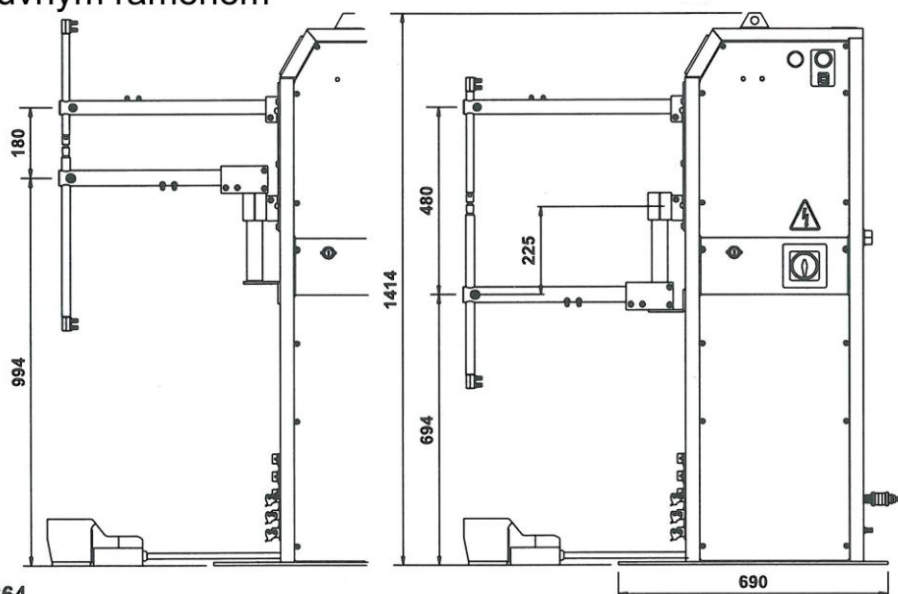
Stroje s nožním ovládáním



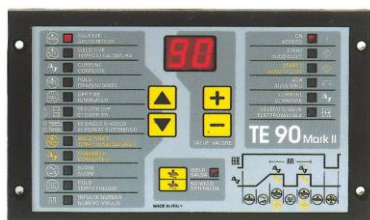
Stroje s pneumatickým ovládáním



Rozměry s výsuvným ramenem



Řídicí jednotka



TE 90 Mark II

TE 90 je mikroprocesorem řízená řídicí jednotka mechanických a pneumatických stacionárních bodovek (odporových svařovacích strojů). Řídicí jednotka řídí časování svařovacího proudu a velikost svařovacího proudu.

Hlavní technické parametry Programování pomocí 4 tlačítek • Řízení proudu změnou úhlu sepnutí tyristorů • Dva programy proudu a času svařovacích impulsů volené dvěma nožními spínači • 10 parametrů programu • Nastavení náběhu proudu • Možnost kompenzovat čas svařování (prodlužování času sváření, dokud se nedosáhne proudu 2 kA) • Možnost testovacích pracovních cyklů s vypnutým proudem • Možnost cyklického opakování svařovacího cyklu při stálém držení spouště • Nastavitelnost úhlu sepnutí v první periodě proudového impulsu pro řízení symetrie odběru • U mechanických bodovek dojde k ukončení svařovacího cyklu po uvolnění nožní páky, u pneumatických bodovek od okamžiku prvního průchodu svařovacího proudu ve svařovacím cyklu bude cyklus dokončen i při uvolnění spouště.

Programovatelné parametry

Squeeze time	Předčas	1 – 99 cykly
Slope up time	Sklopný čas	0 – 29 cykly
Welding time	Svařovací čas	1 – 99 cykly
Welding current	Svařovací proud	1 – 99 %
Cold time	Čas pro impuls	1 – 50 cykly
Impulses number	Impulsní číslo	0 – 9
Hold time	Setrvací čas	1 – 99 cykly
Off time	Volný čas	0 – 99 cykly
Welding time 2	Svářecí čas 2	0 – 99 cykly
Welding current 2	Svářecí proud 2	1 – 99 %

Schinkmann®

svářecí technika

Průmyslová 1072
293 06 Kosmonosy
tel.: +420 326 77 00 88
fax.: +420 326 77 00 93
e-mail: info@schinkmann.cz
www.schinkmann.cz

Váš prodejce: