

TECNA[®]

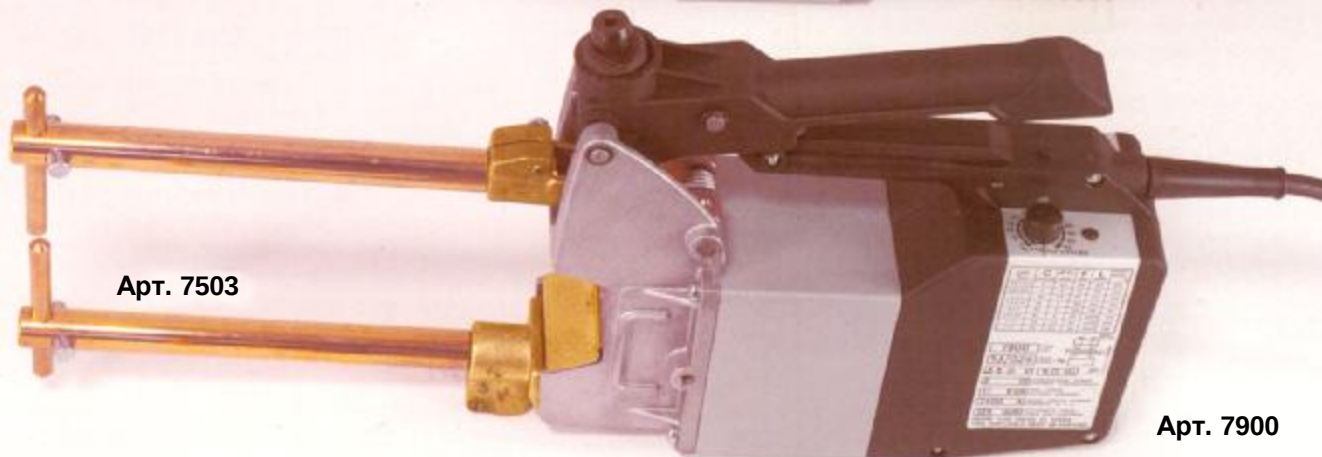
S.p.A. - Via Grieco 25/27 - 40024 Castel S. Pietro Terme, Болонья, Италия
Тел. (051) 6954411 - Телефакс (051) 6954490
<http://www.tecna.net>, e-mail: sales.tecna@tin.it

- КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ С РУЧНЫМ И ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ
- МОЩНОСТЬ 2 - 2,5 - 6 кВА ПРИ ПВ = 50%
- ВСТРОЕННЫЙ ЭЛЕКТРОННЫЙ ТАЙМЕР
- БОЛЬШОЙ ВЫБОР ПЛЕЧ И ЭЛЕКТРОДОВ



Арт. 7404

Арт. 7911



Арт. 7503

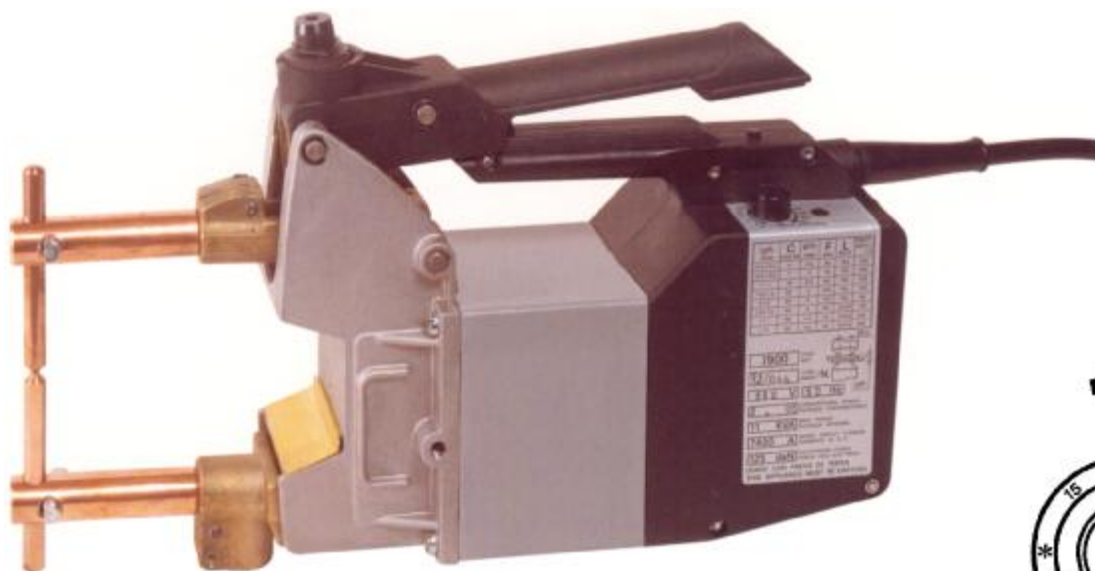
Арт. 7900



Арт. 7902



Арт. 7900



Регулятор усилия электродов



КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ И ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, АРТ. № 7900 – МОЩНОСТЬ 2 кВА

Характеристики

- Легкие и надежные клещи для точечной сварки при ремонте автомобильных кузовов
- Со встроенным электронным таймером (2-65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка усилия на электродах по шкале в даН
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь), мм
150	120	55	2+2
250	70	105	1,8+1,8
350	50	135	1,5+1,5
500	38	185	1,2+1,2

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
0,6+0,6	540	3,5
0,8+0,8	380	4
1+1	300	4,5
1,2+1,2	260	4,5
1,5+1,5	120	5
1,8+1,8	100	5,5
2+2	60	6
Ø6+6 (пруток)	200	10



По отдельному заказу: в пластмассовом кейсе

Арт. № 7900K = 7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064

По отдельному заказу: в пластмассовом кейсе

Арт. № 7902K = 7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746



Арт. 7902 Р

РУЧНЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ И ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, АРТ. № 7902 – МОЩНОСТЬ 2,5 кВА

Характеристики

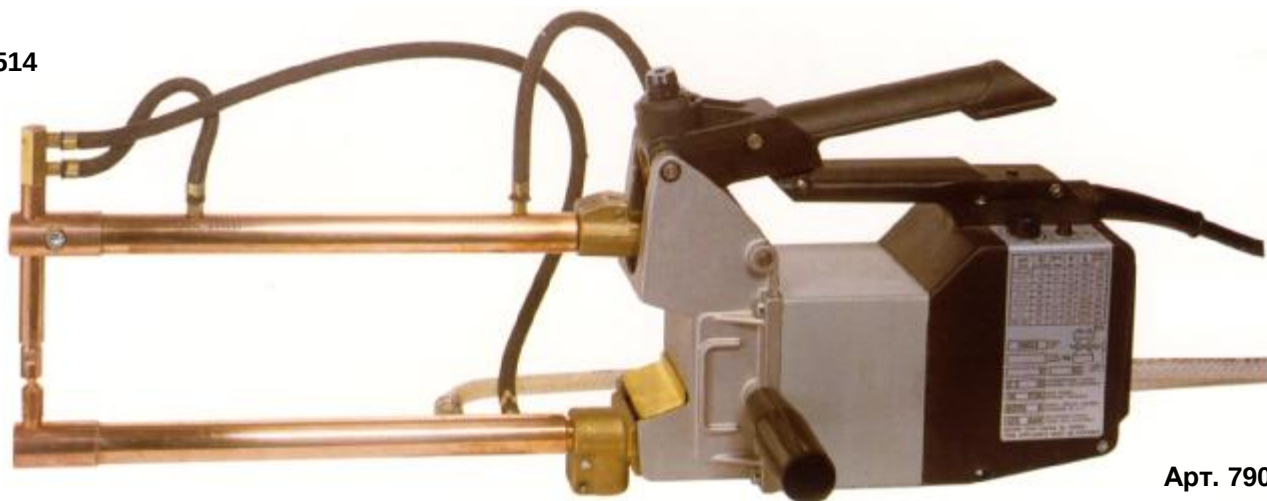
- Универсальные портативные клещи для точечной сварки при выполнении кузовных работ и ремонтных мастерских
- Со встроенным электронным таймером (2-65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.
- Регулировка усилия на электродах по шкале в даН
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В
- Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь), мм
150	120	55	2,5+2,5
250	70	90	2+2
350	50	135	1,8+1,8
500	40	190	1,8+1,8

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
0,8+0,8	380	4
1+1	300	4,5
1,2+1,2	260	4,5
1,5+1,5	140	5
1,8+1,8	110	5,5
2+2	70	6
Ø6+6 (пруток)	300	12
Ø8+8 (пруток)	200	12

Арт. 7514



Арт. 7903

КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ И ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, АРТ. № 7903 – МОЩНОСТЬ 6 кВА

Характеристики

- Клещи с водяным охлаждением трансформатора, плеч, электродов для работы с плечами Арт. 7512 (в комплекте), /7513/7514/7515 (по отдельному заказу)
- Для большой производительности при кузовных работах
- Для небольших работ в промышленных условиях
- Со встроенным электронным таймером (2-65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.
- Регулировка усилия на электродах по шкале в даН
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В
- Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь), мм
150	120	55	2+2
250	70	90	1,8+1,8
350	50	135	1,5+1,5
500	40	190	1,2+1,2

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
0,8+0,8	2000	4
1+1	1600	4,5
1,2+1,2	1000	5
1,5+1,5	700	5,5
1,8+1,8	700	6
Ø5+5 (пруток)	1100	необходимы электроды Арт. 3834
Ø6+6 (пруток)	500	необходимы электроды Арт. 3834



Арт. 7911

КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ И ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, АРТ. № 7911 – МОЩНОСТЬ 2,5 КВА

Характеристики

- Для кузовных работ
- Для ремонтных и работ по предварительной сборке в промышленности
- Со встроенным электронным таймером(2-65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, стержнях малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Встроенное реле давления, включающее таймер только при достижении необходимого усилия на электродах
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В
- Могут использоваться с Арт. 7401 (в комплекте) /7402/7403/7404/7406/7407(по отдельному заказу)
- Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь), мм
125	125	30	2,5+2,5
250	70	50	2+2
350	52	65	1,8+1,8
500	40	90	1,8+1,8

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
0,6+0,6	600	3,5
0,8+0,8	380	4
1+1	300	4,5
1,2+1,2	260	4,5
1,5+1,5	140	5
1,8+1,8	110	5,5
2+2	70	6
Ø6+6	300	12
Ø8+8	200	12

Клеши для точечной сварки с пневматическим приводом и водяным охлаждением, Арт. № 7915 – мощность 6 кВА.

Характеристики аналогичны Арт. 7913.



Арт. 7915

Арт. 9357

КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ, ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ И ГИРОСКОПИЧЕСКИМ ПОДВЕСНЫМ КРОНШТЕЙНОМ, АРТ. № 7913 – МОЩНОСТЬ 6 кВА

Характеристики

- Для большой производительности при кузовных работах
- Для небольших работ в промышленных условиях
- Со встроенным электронным таймером (2-65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.
- Гироскопический кронштейн для облегчения работы (рекомендуется использовать таль-балансир Арт. 9357, поставляется по отдельному заказу)
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Резьбовое соединение для установки на верстаке
- Встроенное реле давления, включающее таймер только при достижении необходимого усилия на электродах
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В
- Могут использоваться с Арт. 7512 (в комплекте) /7513/7514/7515 (по отдельному заказу)
- Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

Арт. 7913

Арт. 7513

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь)
150	120	35	2+2
250	70	50	1,8+1,8
350	52	65	1,5+1,5
500	40	90	1,2+1,2

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
0,8+0,8	2000	4
1+1	1600	4,5
1,2+1,2	1000	5
1,5+1,5	700	5,5
1,8+1,8	700	6
Ø5+5	1100	необходимы электроды Арт. 3834
Ø6+6	500	необходимы электроды Арт. 3834

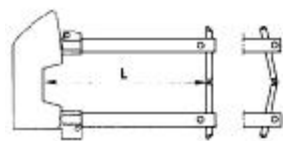
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В СООТВЕТСТВИИ С EN50063 – ISO669

КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ							
Арт.	7900	7902	7903	7911	7913	7915	
Номинальная мощность при ПВ = 50%	кВА	2	2,5	6	2,5	6	6
Мощность при непрерывной работе	кВА	1,41	1,77	4,25	1,77	4,25	4,25
Макс. ток короткого замыкания	кВА	16,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5
Макс. сварочная мощность	кВА	13	16	16	16	16	16
Напряжение холостого хода во вторичном контуре	В	2,3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
СЕТЕВОЕ ПИТАНИЕ							
Номинальное напряжение / частота питания	*В/Гц	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50
Мощность	кВА	9,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
Предохранители замедленного действия	А	16	16	16	16	16	16
Сечение сетевого кабеля, длина < 15 м	мм ²	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
ТОК ВТОРИЧНОГО КОНТУРА							
Номинальный ток	кА	0,87	1,0	2,40	1,0	2,40	2,40
Ток при непрерывной работе	кА	0,61	0,70	1,70	0,70	1,70	1,70
Ток короткого замыкания	кА	7,20	8,20	8,20	8,20	8,20	8,20
Макс. сварочный ток	кА	5,75	6,55	6,55	6,55	6,55	6,55
Допустимый ПВ при максимальном сварочном токе	%	1,1	1,1	6,7	1,1	6,7	6,7
ПЛЕЧИ И ЭЛЕКТРОДЫ							
Вылет плеч	мм	125-500	125-500	150-500	125-500	150-500	150-500
Раствор между плечами	мм	96	94	94	94	94	94
Плечи	мм	20	22	22	22	22	22
Ø электрододержателей	мм	-	-	14	-	14	14
Ø электродов	мм	10	12	Ø10,8-5°	12	Ø10,8-5°	Ø10,8-5°
Мин./макс. ход электродов	мм	55-185	55-185	55-185	35-90	35-90	35-90
Усилие на электродах при длине плеч L = 125 мм	даН	120	120	120	120	120	120
Усилие на электродах при вылете плеч L = 500 мм	даН	38	38	38	38	38	38
ПОДАЧА СЖАТОГО ВОЗДУХА							
Соединительный шланг	Ø мм	-	-	-	6	6	6
Макс. рабочее давление	бар	-	-	-	6	6	6
Потребление воздуха на 1000 точек	Нм ³	-	-	-	1	1	1
ВОДЯНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ							
Соединительный шланг: вход, выход	Ø мм	-	-	6	-	6	6
Макс. рабочее давление	бар	-	-	2,5	-	2,5	2,5
Потребление при полной нагрузке	л/ч	-	-	150	-	150	150
РАЗМЕРЫ							
Ширина/глубина/высота	мм	90-370-230	90-370-230	90-370-230	108-450-203	108-475-203	108-475-203
Масса нетто	кг	10,5	11	12	12,8	16	13
Масса брутто	кг	12	13	15	16	20	17
Упаковка: ширина/глубина/высота	см	17-46-35	17-46-35	28-61-36	28-61-36	28-61-36	28-61-36
Объем	м ³	0,03	0,03	0,065	0,065	0,065	0,065
Максимальная толщина свариваемых листов (низкоуглеродистая сталь)	мм	2+2	2,5+2,5	2+2	2,5+2,5	2+2	2+2
Максимальная толщина свариваемых прутков (низкоуглеродистая сталь)	Ø мм	6+6	8+8	6+6	8+8	6+6	6+6
Уровень шума при работе	дБ(А)	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Уровень вибрации	м/с ²	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5

*По отдельному заказу варианты с другими напряжениями и частотами

Данные сварочные машины - это машины класса «А». Они предназначены для профессионального использования в промышленных условиях. При выполнении работ с питанием от коммерческой сети низкой мощности в домашних условиях, необходимо использовать машины класса «В».

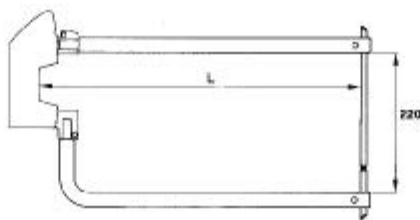
АКСЕССУАРЫ



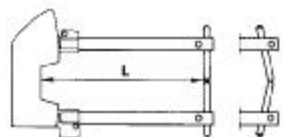
Арт. 7401 L=125 мм
Арт. 7402 L=250 мм
Арт. 7403 L=350 мм
Арт. 7404 L=500 мм
Арт. 7451 Ø 12 ▲



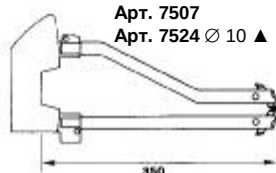
Арт. 7452 Ø 12 ▲



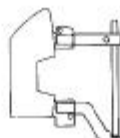
Арт. 7406 L=350 мм
Арт. 7407 L=500 мм
Арт. 7453 Ø 12 нижний электрод
Арт. 7454 Ø 12 верхний электрод



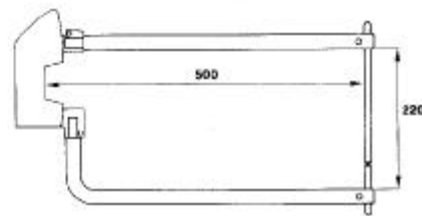
Арт. 7501 L=125 мм
Арт. 7502 L=250 мм
Арт. 7503 L=350 мм
Арт. 7504 L=500 мм
Арт. 7521 Ø 10 ▲



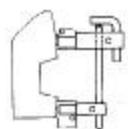
Арт. 7507
Арт. 7524 Ø 10 ▲



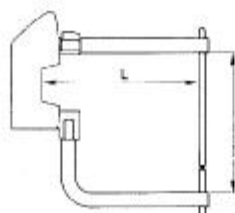
Арт. 7516
Арт. 31106 Ø 10



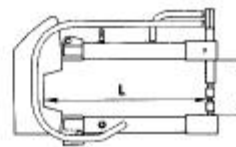
Арт. 7509
Арт. 7523 Ø 10 ▲



Арт. 7510
Арт. 7533 Ø 10 + Ø 12 ▲



Арт. 7506 L=250 мм
Арт. 7511 L=125 мм
Арт. 7523 Ø 10 ▲



Арт. 7512 L=150 мм
Арт. 7513 L=250 мм
Арт. 7514 L=350 мм
Арт. 7515 L=500 мм
Арт. 3830 ▲



Арт. 7526 Ø 10 ▲



Арт. 5212 ▲



Арт. 5211 ▲



Арт. 3833 ▲



Арт. 5214 ▲



Арт. 3835 ▲

▲ Пара электродов

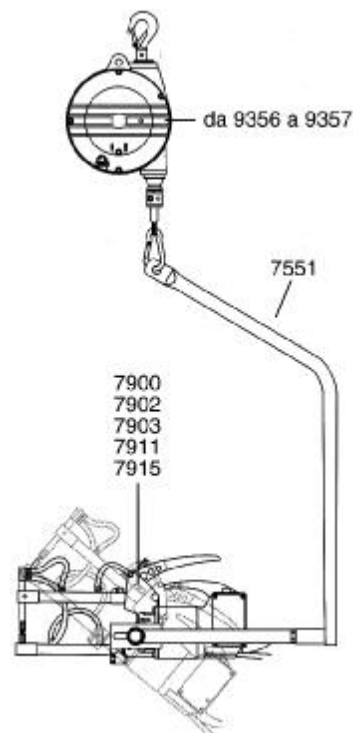
Все клещи для точечной контактной сварки поставляются в комплекте с 3,8-м сетевым кабелем, дополнительной рукояткой, ключами и руководством по эксплуатации.

Арт. 7900 – 7902 поставляются в комплекте с плечами 125мм, электродами и устройством для заточки электродов.

Арт. 7903 поставляются в комплекте с плечами 150мм, электродами, шлангами водяного охлаждения.

Арт. 7911 поставляются в комплекте с плечами 125мм, электродами и устройством для заточки электродов, фильтром-регулятором с манометром для сжатого воздуха и шлангом для подачи сжатого воздуха.

Арт. 7913 поставляются в комплекте с плечами 150мм, электродами, фильтром-регулятором с манометром для сжатого воздуха, шлангами водяного охлаждения и сжатого воздуха.



Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики без предупреждения