

# TECNA®

S.p.A. - Via Grieco, 25/27 - 40024 - Castel S. Pietro Terme - Bologna (Italy)  
Pho. +39.051.6954400 - Tel. 051.6954410 - Fax +39.051.6454490  
<http://www.tecna.net> - E-mail: [sales@tecna.net](mailto:sales@tecna.net) - [vendite@tecna.net](mailto:vendite@tecna.net)



**SALDATRICI RETTILINEE A PUNTI E PROIEZIONE A MEDIA FREQUENZA 90÷180 kVA**



**MEDIUM FREQUENCY, SPOT AND PROJECTION, LINEAR ACTION WELDING MACHINES 90÷180 kVA**



**SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE, PAR POINTS ET PAR BOSSAGES MF 90÷180 kVA**



**PUNKT - U. BUCKELMASCHINEN - MITTELFREQUENZ 90÷180 kVA**



**MAQUINAS DE SOLDADURA A PUNTOS Y A PROYECCION A MEDIA FRECUENCIA 90÷180 kVA**



CE



Italiano

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA SALDATRICE

- Saldatrici con tecnologia a media frequenza, concepite per ottenere saldature di alta qualità.
- 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.
- Cilindro con doppia corsa registrabile con comando a chiave.
- Discesa degli elettrodi senza pressione per manutenzione e messa a punto.
- Gruppo filtro dell'aria compressa e serbatoio compresi nella macchina. Sezionatore dell'alimentazione dell'aria compressa.
- Trasformatore, piastre, portaelettrodi ed elettrodi raffreddati ad acqua; avvolgimenti incapsulati in resina.
- 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 di un diverso programma di saldatura.
- Comando a due mani con timer per la massima sicurezza e selettore a chiave asportabile previsti per tutti i modelli. Il bicomando è fornito di serie solo nelle saldatrici a proiezione, a richiesta sulle saldatrici a punti.
- Pulsante di emergenza per arresto immediato della macchina.
- Protezione con interruttore magnetotermico.
- Flussostato che impedisce il funzionamento della saldatrice senza raffreddamento.



Français

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA SOUDEUSE

- Soudeuses avec technologie à moyenne fréquence, prévues pour obtenir des soudures de haute qualité.
- Modèles en version modulaire en ce qui concerne la structure mécanique, bras, tables, vérins.
- Vérin et tige en acier chromé de forte épaisseur pour des utilisations de longue durée et sujets à fortes sollicitations; dispositif antirotation réglable.
- Composants pneumatiques qui n'ont pas besoin de lubrification pour éviter le brouillard d'huile et protéger l'environnement.
- Vérin avec double course réglable commandé par clef.
- Descente des électrodes sans pression pour entretien et réglage.
- Groupe filtre pour l'air comprimé et réservoir inclus dans la machine. Dispositif de coupure de l'air comprimé.
- Transformateur, tables, porte-électrodes, et électrodes refroidis à l'eau; enroulements revêtus de résine.
- 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 pour le rappel d'un programme de soudage différent.
- 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 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.
- Protection des diodes contre les surtensions et le surchauffes.
- Fluxostat qui arrête le fonctionnement de la soudeuse si l'eau de refroidissement ne circule pas.



English

## WELDER MAIN FEATURES

- Medium frequency welders, designed to obtain high quality welding.
- 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.
- Adjustable double-stroke cylinder with key control.
- Electrodes descent without pressure for both maintenance and set-up.
- Built-in compressed air filter unit and tank. Compressed air disconnection device.
- Water-cooled transformer, plates, electrode-holders and electrodes; transformer with epoxy resin coated windings.
- Two stage electric foot control for clamping and welding pieces only if correctly positioned.
- Pre-setting for additional double stage electric foot switch connection for the direct recalling of a different welding program.
- Arranged for all models: two-hand safety control with timer and removable key selector, assuring the best safety. The two-hand control device is standard on projection models only (it is available upon request on spot welder models).
- Emergency push-button to stop the machine immediately.
- Protection with automatic circuit breaker.
- Flow-switch which stops the machine if the cooling water does not flow.



Deutsch

## BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- Schweißmaschinen mit Mittelfrequenz-Technologie für hohe Schweißqualität.
- Modulbauweise der mechanischen Struktur, Arme, Platten, Zylinder.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für Langzeitproduktions-schweißungen, mit einstellbarer Verdrehvorrichtung.
- Schmierungs-freie Pneumatik-Bestandteile. Vermeiden Ölnebel.
- Zylinder mit einstellbarem Doppelhub mit Schlüsselschalter.
- Senkung der Elektroden ohne Druck zur Wartung und Einstellung.
- Luftwartungseinheit und behälter. Trennschalter für Druckluftanschluss.
- Transformator, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxydharz.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter: Aufsetzen- Schweißen.
- Vorrichtung für zweiten elektrischen zweistufigen Fusschalter für Schweißung mit direktem Abruf eines anderen Schweißprogramms.
- Zweihandauslösung mit Timer für max. Betriebssicherheit mit abziehbarem Schlüsselschalter auf allen Typen. Die Zweihandauslösung ist Standard nur auf den Buckelschweißmaschinen; auf Anfrage auf Punktschweißmaschinen.
- Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine.
- FI-Schutzschalter.
- Flussregler verhindert den Betrieb der Maschine ohne Kühlung.



## CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MAQUINA

- Máquinas con tecnología a media frecuencia, concebidas para obtener soldaduras de alta calidad.
- Concepción modular de la estructura mecánica, brazos, ménsulas, cilindros.
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de larga duración; dispositivo antirrotación registrable.
- Componentes neumáticos que no necesitan lubricación evitando la emisión de niebla de aceite en el ambiente.
- Cilindro con doble carrera regulable con mando por llave.
- Descenso de los electrodos sin presión para facilitar el mantenimiento y puesta a punto.
- Grupo filtro del aire comprimido y calderín montado en la máquina. Seccionador de alimentación del aire comprimido.
- Transformadores, mesas, portaelectrodos y electrodos refrigerados por agua. Bobinados encapsulados en resina.
- Pedal eléctrico a dos estadios para permitir apretar la pieza y soldar solo si está correctamente posicionado el punto.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo de un programa de soldadura distinto.
- Mando bimanual temporizado para máxima seguridad y selector con llave extraíble previsto en todos los modelos. El mando bimanual se suministra 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.
- Protección con interruptor magneto-térmico.
- Caudalímetro que impide el funcionamiento de la máquina sin refrigeración.



90 kVA at 50% - Body type M



## LA SALDATURA A MEDIA FREQUENZA IN CORRENTECONTINUA

Le saldatrici tradizionali utilizzano un trasformatore di saldatura monofase che eroga una corrente di saldatura alternata; la corrente di saldatura viene regolata da tiristori con la tecnica della parzializzazione di fase. Questa nuova tecnologia impiega un inverter alimentato dalla linea trifase. Nell'inverter la corrente viene raddrizzata, filtrata da un banco di condensatori e convertita da un ponte ad IGBT in corrente alternata a media frequenza (1000Hz). Viene utilizzato uno specifico trasformatore di saldatura dotato di un raddrizzatore che eroga una corrente di saldatura continua.



## DIRECT CURRENT MEDIUM FREQUENCY WELDING

Ordinary welders use a single-phase welding transformer that supplies alternate welding current; the welding current is adjusted by the thyristors by means of the phase-shift technique.

This new technology employs an inverter supplied by the three-phase mains. Inside the inverter the current is rectified, filtered by the capacitors and transformed by a IGBT bridge into alternate current at medium frequency (1000Hz). It is used a specific welding transformer equipped with a rectifier that supplies direct welding current.



## LE SOUDAGE A MOYENNE FREQUENCE EN COURANT CONTINU

Les soudeuses traditionnelles utilisent un transformateur de soudage monphasé qui fournit un courant de soudage alterné. Le courant de soudage est réglé par des thyristors au moyen de la technique du découpage de phase. Cette nouvelle technologie emploie un inverter alimenté par la ligne triphasée. Le courant est redressé dans l'inverter, filtré par un banc de condensateurs et converti par un point à IGBT en courant alterné à moyenne fréquence (1000 Hz). On utilise un transformateur de soudage spécifique équipé avec un redresseur qui fournit un courant de soudage continu.



## MITTELFREQUENZ-SCHWEISSUNG MIT GLEICHSTROM

Die herkömmlichen Schweißmaschinen haben einen einphasigen Schweißtransformator, der Wechselstrom abgibt; der Schweißstrom wird von Thyristoren mittels Phasenanschnitt geregelt. Diese neue Technologie hat einen vom Dreiphasennetz gespeisten Inverter. Im Inverter wird der Strom gleichgerichtet, von einer Kondensatorenbatterie gefiltert und mittels Converter in Mittelfrequenz- Wechselstrom (1000 Hz) gewandelt. Es wird ein spezieller Schweißtransformator mit Gleichrichter benützt, der Gleichstrom abgibt.



## LA SOLDADURA A MEDIA FRECUENCIA EN CORRIENTE CONTINUA

Las máquinas de soldadura tradicionales utilizan un transformador de soldadura monofásico que suministra una corriente alterna; la corriente de soldadura se regula mediante tiristores con la técnica de la parzialización de fase.

Esta nueva tecnología emplea un inverter alimentado por una línea trifásica. En el inverter la corriente se rectifica, filtrada por un bloque de condensadores y transformada por un puente de IGBT en corriente alterna a media frecuencia (1000 Hz). Se utiliza un transformador de soldadura específico dotado de un rectificador que suministra una corriente continua de soldadura.




**IT DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - DE FEATURES AND TECHNICAL DATA - FR DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - DE TECHNISCHE DATEN - ES DATOS Y CARACTERISTICAS TECNICAS**



ART.	ITEM		6121	6122	6123	6124	6125	6126	ART	ART	ART
Saldatrice a punti	Spot welder				●			●	Soudeuse par point	Punktschweißmaschine	Máquina por puntos
Saldatrice a punti e proiezione	Spot-projection welder		●	●		●	●		Soudeuse par points et bossages	Punkt-u Buckelschweißmaschine	Máquina por puntos y proyección
Fotografia	Photo	N°	3	4	5	3	4	5	Photo	Foto	Fotografía
Potenza nominale al 20%	Nominal power at 20%	kVA	142	142	142	285	285	285	Puissance nominale conventionnelle à 20%	Nennleistung bei 20% ED	Potencia nominal al 20%
Potenza nominale al 50%	Nominal power at 50%	kVA	90	90	90	180	180	180	Puissance nominale conventionnelle à 50%	Nennleistung bei 50% ED	Potencia nominal al 50%
Corrente di corto circuito	Short circuit current	kA	32	32	32	60	60	60	Courant de court circuit	Kurzschlussstrom	Corriente de corto circuito
Corrente termica 100%	Thermal current 100%	kA	6,6	6,6	6,6	12	12	12	Courant thermique 100%	Wärmestrom bei 100% ED	Corriente térmica 100%
Tensione secondaria a vuoto	No load secondary voltage	V	9,4	9,4	9,4	9,4	9,4	9,4	Tension secondaire à vide	Sekundär-Leerlaufspannung	Tensió n secundaria en vacio
Tensione di alimentazione 50Hz*	Supply voltage 50Hz*	V	400	400	400	400	400	400	Tension d'alimentation 50Hz*	Anschlussspannung 50Hz*	Tensión de alimentación 50Hz*
Sezione cavi L=30 m	Cables section L=30m	mm <sup>2</sup>	35	35	35	35	35	35	Section des câbles L=30 m	Querschnitt Kabel L=30 m	Sección de cable L=30 m
Fusibili ritardati	Delayed fuses	A	100	100	100	200	200	200	Fusibles à grande inertie	Träge Sicherungen	Fusibles retardados
Scartamento min.	Minimum gap	mm	175	175	175	175	175	175	Ecartement mini	min. Abstand	Separación min.
Scartamento max	Maximum gap	mm	475	475	475	475	475	475	Ecartement maxi	max Abstand	Separación max.
Profondità L	Depth L	mm	388	538	803	388	538	803	Profondeur L	Ausladung L	Profundidad L
Profondità D	Depth D	mm	262	412	--	262	412	--	Profondeur D	Ausladung D	Profundidad D
Massima forza agli elettrodi a 6 bar (standard)	Max. electrode force 6 bar (standard)	daN	736	736	736	736	736	736	Force maximum aux électrodes 6 bar (standard)	max. Elektrodendruck bei 6 bar (Standard)	Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (Standard)
Massima forza agli elettrodi a 6 bar con opzione 6135	Max electrode force 6 bar with option 6135	daN	1242	1242	1242	1242	1242	1242	force maximum aux électrodes 6 bar (Option 6135)	max. Elektrodendruck bei 6 bar (Option 6135)	Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (Opción 6135)
Corsa massima	Maximum stroke	mm	100	100	100	100	100	100	Course maximum	max. Hub	Carrera máxima
Doppia corsa (standard)	Double stroke (standard)	mm	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	0÷80	Double course (standard)	Doppelhub (Standard)	Doble carrera (standard)
Alimentazione aria compressa	Compressed air supply	bar	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	Alimentation air comprimé	Druckluftanschluss	Alimentación aire comprimido
Aria per 1000 punti (6 bar)	Air for 1000 spots (6 bar)								Air pour 1000 points (6 bar)	Luftverbrauch für 1000 Punkte (6 bar)	Aire en 1000 puntos (6 bar)
Versione standard	Standard version								Version standard	Version Standard	Version Standard
Corsa 20 mm	Stroke 20 mm	Nm <sup>3</sup>	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	Course 20 mm	Hub 20 mm	Carrera 20 mm
Corsa max.	Max stroke	Nm <sup>3</sup>	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	15,4	Course max	max. Hub	Carrera máxima
Opzione 6135	Option 6135								(Option 6135)	(Option 6135)	(Opción 6135)
Corsa 20 mm	Stroke 20 mm	Nm <sup>3</sup>	9,4	9,4	9,4	9,4	9,4	9,4	Course 20 mm	Hub 20 mm	Carrera 20 mm
Corsa max.	Max stroke	Nm <sup>3</sup>	21,7	21,7	21,7	21,7	21,7	21,7	Course max	max. Hub	Carrera máxima
Ø tubo di alimentazione	Ø supply hose	mm	16	16	16	16	16	16	Ø tuyau d'alimentation d'air	Ø zuleitung	Ø Tubo de alimentación
Raffreddamento ad acqua	Water cooling	l/min	12	12	12	12	12	12	Refroidissement par eau	Wasserkühlung	Refrigeración por agua
Peso netto (circa)	Net weight (approximately)	kg	490	500	550	540	550	600	Poids net (à peu près)	Netto-Gewicht ca.	Nivel de ruido aereo
Ø bracci	Ø arms	mm	60	60	60	60	60	60	Ø bras	Ø Arme	Ø Brazos
Ø portaelettrodi	Ø electrode-holder	mm	32	32	32	32	32	32	Ø porte-électrodes	Ø Elektrodenhalter	Ø Portaelectrodos
Ø cono elettrodo	electrode taper Ø	mm	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	19,05	Ø cône électrode	Ø Elektroden-Konus	Ø Cono electrodos

\*Altre tensioni e frequenze a richiesta - Different voltages and frequencies available on request - Tensions et fréquences différentes sur demande - Andere Netzanschlusspannungen u. Frequenzen auf Anfrage  
Otras tensiones y frecuencias bajo demanda

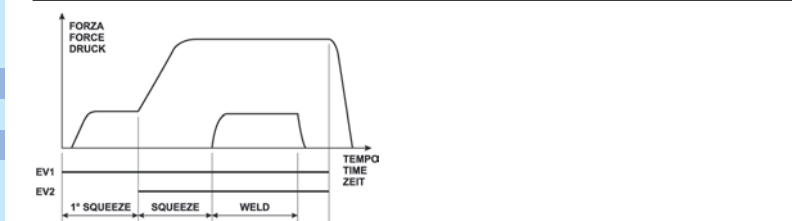
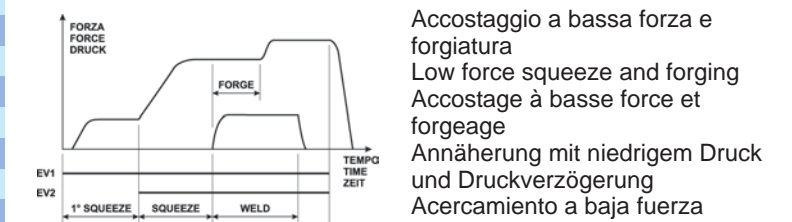
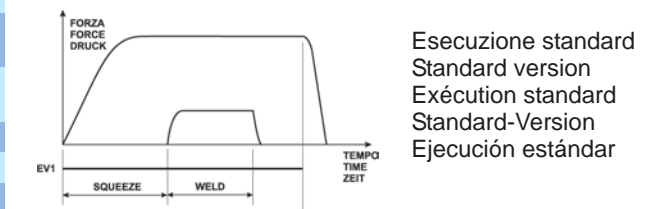
**IT DOTAZIONE STANDARD - DE STANDARD EQUIPMENT - FR EQUIPEMENT STANDARD - DE STANDARD-AUSRÜSTUNG - ES DOTACION ESTANDARD**

- 
- 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 eléctrica con mando a llave
  - C) Pulsante di emergenza per l'arresto immediato della macchina.  
Emergency push-button to immediately 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
  - D) Regolazione corsa.  
Stroke adjustment.  
Réglage course.  
Hub-Einstellung.  
Regulación carrera

**IT ACCESSORI - DE ACCESSORIES - FR ACCESSOIRES - DE ZUBEHÖR - ES ACCESORIOS**

- 
- Art. - Item 70320 (6121 - 6122 - 6124 - 6125) - (Optional 6123 - 6126)  
Dispositivo di comando a due mani su piedistallo regolabile in altezza (standard sui modelli a proiezione).  
Two-hands safety control device on pedestal, adjustable height (standard on projection models).  
Dispositif de commande à deux mains sur socle réglable en hauteur (standard sur les modèles par bossages)  
Zweihand-Auslösung auf höhenverstellbarem Ständer (Standard bei Buckelausführung).  
Column de mandos regulable en altura (estándar en prensas de soldar)
- 
- Art. - Item 21027  
Flussostato che impedisce il funzionamento della saldatrice senza raffreddamento.  
Flow-switch which makes the welder stop if the cooling water does not circulate.  
Fluxostat qui arrête le fonctionnement de la soudeuse si l'eau de refroidissement ne circule pas.  
Durchflusswächter mit Anzeige verhindert den Betrieb der Schweissmaschine ohne Kühlung.  
Paro automático de la máquina si no hay refrigeración

**IT ESECUZIONI CIRCUITO PNEUMATICO - DE PNEUMATIC CIRCUIT VERSIONS - FR EXECUTIONS CIRCUIT PNEUMATIQUE - DE PNEUMATIK-AUSFÜHRUNGEN - ES EJECUCION CIRCUITO NEUMATICO**



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. It assures constant and accurate working pressure.  
Vanne proportionnelle.  
Cela permet de régler la pression de travail directement de l'unité de contrôle et d'associer à chaque programme sa propre valeur de pression.  
Elle garantit une précision et une constance élevées de la pression de travail.  
Proportionalventil.  
Ermöglicht die Arbeitsdruckeinstellung direkt auf der Steuerung und jedem Programm kann der eigene Druckwert zugeordnet werden.  
Gewährleistet Präzision und konstanten Arbeitsdruck.  
Válvula proporcional  
Permite la regulación de la presión de trabajo directamente desde la unidad de control y asociar a cada programa el valor de la presión deseada.  
Garantiza una elevada precisión y constancia de la presión de trabajo

 **OPZIONI SU RICHIESTA -**  **OPTIONS ON REQUEST -**  **OPTIONS SUR DEMANDE**

 **OPTIONEN AUF ANFRAGE**

 **OPCIONES BAJO DEMANDA**



Art. - Item 6130

Valvola per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento quando la macchina è spenta.  
Valve to stop the water cooling when the machine is off.

Vanne pour arrêter la circulation de l'eau de refroidissement lorsque la machine n'est pas sous tension.

Magnetventil zum Abschalten des Kühlwassers bei nichtbenützter Maschine.

Válvula para bloquear la circulación del agua de refrigeración cuando la máquina está apagada.



Art. - Item 6132

Selettore rotativo per il richiamo dei programmi di saldatura.

Rotary selector for recalling the welding programs.

Sélecteur rotatif pour rappeler les programmes de soudage.

Drehschalter zum Abrufen der Schweißprogramme.

Selector rotativo para el reclamo de los programas de soldadura



Art. - Item 6135

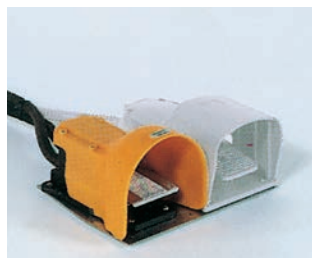
Cilindro 1242 daN corsa max 100 mm, doppia corsa 0÷80 mm, corsa di lavoro 5 - 100 mm.

Cylinder 1242 daN, max stroke 100 mm, double stroke 0÷80 mm, working stroke 5 - 100 mm.

Vérin 1242 daN course max. 100 mm, double course 0÷80 mm, course de travail 5 - 100 mm.

Zylinder 1242 daN Gesamthub 100 mm, Doppelhub 0÷80 mm, Arbeitshub 5 - 100 mm.

Cilindro 1242 daN carrera máx. 100 mm, doble carrera 0-80 mm, carrera de trabajo 5-100 mm



Art. - Item 6133

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 control 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 o con llave, para utilizar solo en los trabajos de soldadura a puntos si las exigencias del trabajo lo hacen necesario.



Art. - Item 70379

Pedale elettrico aggiuntivo a due stadi per la saldatura col richiamo di un diverso programma di saldatura.

Additional double stage electric foot switch for the direct recalling of a different welding program.

Pédale électrique additionnelle à deux étages pour le soudage avec rappel d'un programme de soudage différent.

Zweiter zweistufiger Fusschalter für Schweißung mit direktem Abruf eines anderen Schweißprogramms.

Pedal eléctrico adicional a dos estadios para reclamar un programa de soldadura distinto.



RS232 Art. - Item 50214  
RS485 Art. - Item 50209

Interfaccia RS232/RS485 per il collegamento a personal computer o stampante per la documentazione della produzione.

RS232/RS485 interface for connection to personal computer or printer for production data recording.

Interface RS232/RS485 pour la connexion au personal computer ou imprimante pour la documentation de la production.

Serielle Schnittstelle RS232/RS485 für den Anschluss an einen Personal Computer oder an einen Drucker zur Dokumentation.

Interfase RS232/RS485 para la conexión a ordenador personal o a impresora para documentar la producción.



## CONTROLLO DI SALDATURA TE600

- Programmazione semplificata con display alfanumerico LCD con messaggi nella lingua selezionata dall'utilizzatore.
- 63 programmi di saldatura, 2 a richiamo diretto.
- Funzionamento a corrente costante, programmazione diretta della corrente di saldatura. Durante la saldatura la corrente erogata viene automaticamente mantenuta al valore impostato.
- Misura della corrente di saldatura, possibilità di inserire soglie di controllo sul valore della corrente.
- Funzioni di slope, pulsazioni, pre-weld e post-weld.
- Saldatura eseguibile con tre diverse regolazioni sequenziali per ottenere i profili di corrente desiderati.
- Regolazione dei tempi di saldatura in millesimi di secondo.
- Funzione incrementale per compensare l'usura degli elettrodi con curva programmabile.
- Contatore delle saldature effettuate con possibilità di programmare il numero delle saldature da eseguire.
- Chiave asportabile per il blocco della programmazione.
- Pulsante per la scelta del dispositivo di comando a pedale o bicomando.
- Interfaccia RS232 per il collegamento a personal computer o stampante per la documentazione della produzione (opzionale).
- Interfaccia RS485 per il collegamento in rete dei controlli di saldatura. Consente la programmazione a distanza e la documentazione della produzione (opzionale).



## WELDING CONTROL UNIT TE600

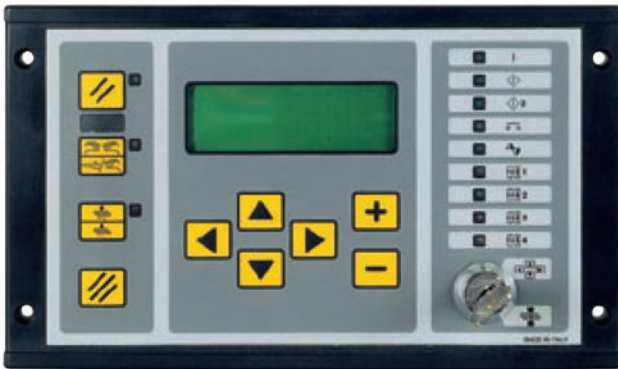
- Easy programming with LCD alphanumeric display showing messages in the language selected by the user.
- 63 welding programs, 2 with direct recall.
- Constant current working, it allows to directly program the value of welding current. During the welding operation, the current supplied is automatically kept at the set value.
- Measurement of the welding current, possibility to input control limits on the current value.
- Slope, pulses, pre-weld, and post-weld functions.
- Weldings can be performed in three different sequential adjustments to obtain the desired current curve.
- Adjustment of the welding time in thousands of a second.
- Stepper function to compensate the electrode wear with programmable curve.
- Welds counter with possibility to program the number of welds to be carried out.
- Removable key for programming lock.
- Key to select foot switch control or two hands control.
- RS232 interface for connection to personal computer or printer for production data recording (optional).
- RS485 interface for network connection of welding control units. Allows remote programming and production data recording (optional).



## CONTROLE DE SOUDAGE TE600

- Programmation simplifiée avec écran alphanumérique LCD avec messages dans la langue sélectionnée par l'opérateur.
- 63 programmes de soudage, 2 à rappel direct.
- Fonctionnement à courant constant, programmation directe du courant de soudage. Pendant le soudage, le courant fourni est automatiquement gardé à la valeur établie.
- Mesure du courant de soudage, possibilité d'insérer limites de contrôle sur la valeur de courant.
- Fonctions de slope, pulsations, pré-soudage, post-soudage.
- Soudage que l'on peut exécuter avec trois régulations séquentielles différentes pour obtenir les profils de courant désirés.
- Régulations des temps de soudage en millième de seconde.
- Fonction incrémentale pour compenser l'usure des électrodes avec une courbe programmable.
- Compteur des soudures effectuées avec possibilité de programmer le nombre de soudures à effectuer.
- Clef amovible pour le bloc de la programmation.
- Bouton pour le choix du dispositif de commande par pédale ou par la bicommande.
- Interface RS232 pour la connexion au personal computer ou imprimante pour la documentation de la production (optionnel).
- Interface RS 485 pour la connexion en réseau des contrôles de soudage. Cela permet la programmation à distance et la documentation de la production (optionnel).

## TE600

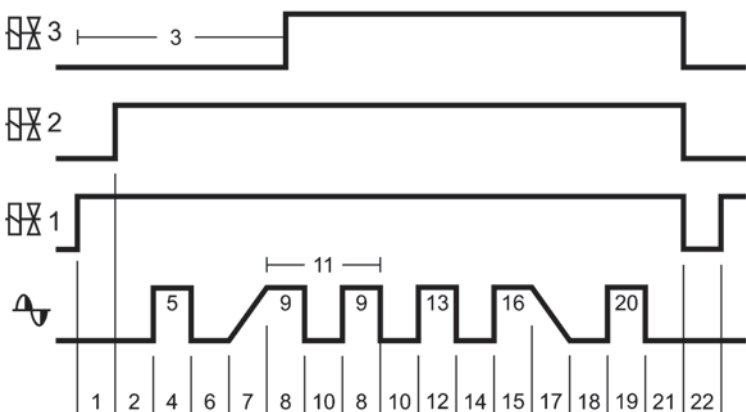


## SCHWEISS-STEUERUNG TE 600

- Vereinfachte Programmierung mit alphanumerischem Display LCD mit Anzeige in der vom Bediener gewählten Sprache.
- 63 Schweißprogramme, 2 mit direktem Abruf.
- Anzeige des Schweißstroms in kA und des Phasenwinkels.
- Funktion mit Konstantstrom, direkte Programmierung des Schweißstroms. Der während der Schweißung abgegebene Strom wird automatisch auf dem eingestellten Wert gehalten.
- Messung des Schweißstroms, Eingabe von Kontrollimits des Stromwertes.
- Funktionen Slope, Impulse, Pre-Weld und Post-Weld.
- Schweißung mit drei verschiedenen Einstellungsfolgen, um gewünschte Stromprofile zu erreichen.
- Einstellung der Schweißzeiten in Millisekunden.
- Stepper-Funktion mit programmierbarer Kurve.
- Zähler der ausgeführten Schweißungen und Programmiermöglichkeit der auszuführenden Punkteanzahl.
- Abziehbarer Schlüssel zum Programmierstop.
- Wahlschalter zur Bedienung mit Fusschalter oder 2-Hand Start.
- Serielle Schnittstelle RS232 für den Anschluss an einen Personal Computer oder an einen Drucker zur Dokumentation der Produktion (Option).
- Serielle Schnittstelle RS485 für den Netzanschluss der Schweißsteuerungen. Ermöglicht die Programmierung aus Entfernung und die Dokumentation der Produktion (Option).

## CONTROL DE SOLDADURA TE600

- Programación simplificada con display alfanumérico LCD con mensajes en el idioma seleccionado por el utilizador.
- 63 programas de soldadura, 2 por reclamo directo.
- Funcionamiento a corriente constante, programación directa de la corriente de soldadura. La corriente suministrada durante la soldadura se mantiene siempre al valor introducido.
- Medida de la corriente de soldadura, posibilidad de introducir niveles de control sobre los valores de la corriente.
- Funciones de slope, pulsaciones, pre-weld y post-weld.
- Soldaduras efectuadas con tres distintas regulaciones secuenciales para obtener los perfiles de corriente deseados.
- Regulación de los tiempos de soldadura en milésimas de segundo.
- Función incremental con curvas programables para compensar el desgaste de los electrodos.
- Contador de las soldaduras efectuadas con posibilidad de programar el número de soldaduras a realizar.
- Llave extraíble para el bloqueo de la programación.
- Pulsador para la selección del dispositivo de mando a pedal o bicomando.
- Interfase RS232 para la conexión a ordenador personal o a impresora para documentar la producción. (opcional)
- Interfase RS485 para la conexión en red de los controles de soldadura. Permite la programación a distancia y la documentación de la producción (opcional).



1	SQUEEZE 1	12	WELD 2
2	SQUEEZE	13	CURRENT 2
3	FORGE DELAY	14	COLD 3
4	PRE-WELD	15	WELD 3
5	PRE-CURRENT	16	CURRENT 3
6	COLD 1	17	SLOPE DOWN
7	SLOPE UP	18	COLD 4
8	WELD 1	19	POST-WELD
9	CURRENT 1	20	POST-CURRENT
10	COLD 2	21	HOLD TIME
11	IMPULSE N.	22	OFF TIME



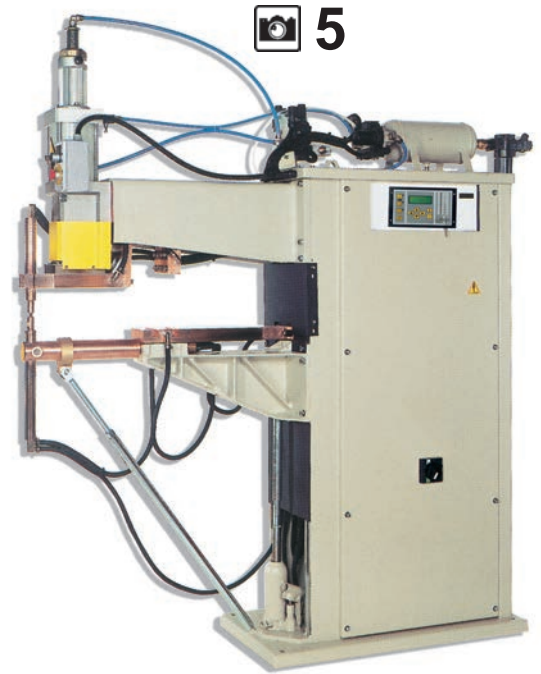
3

Art./Item 6121 - 90 kVA at 50%  
Art./Item 6124 - 180 kVA at 50%



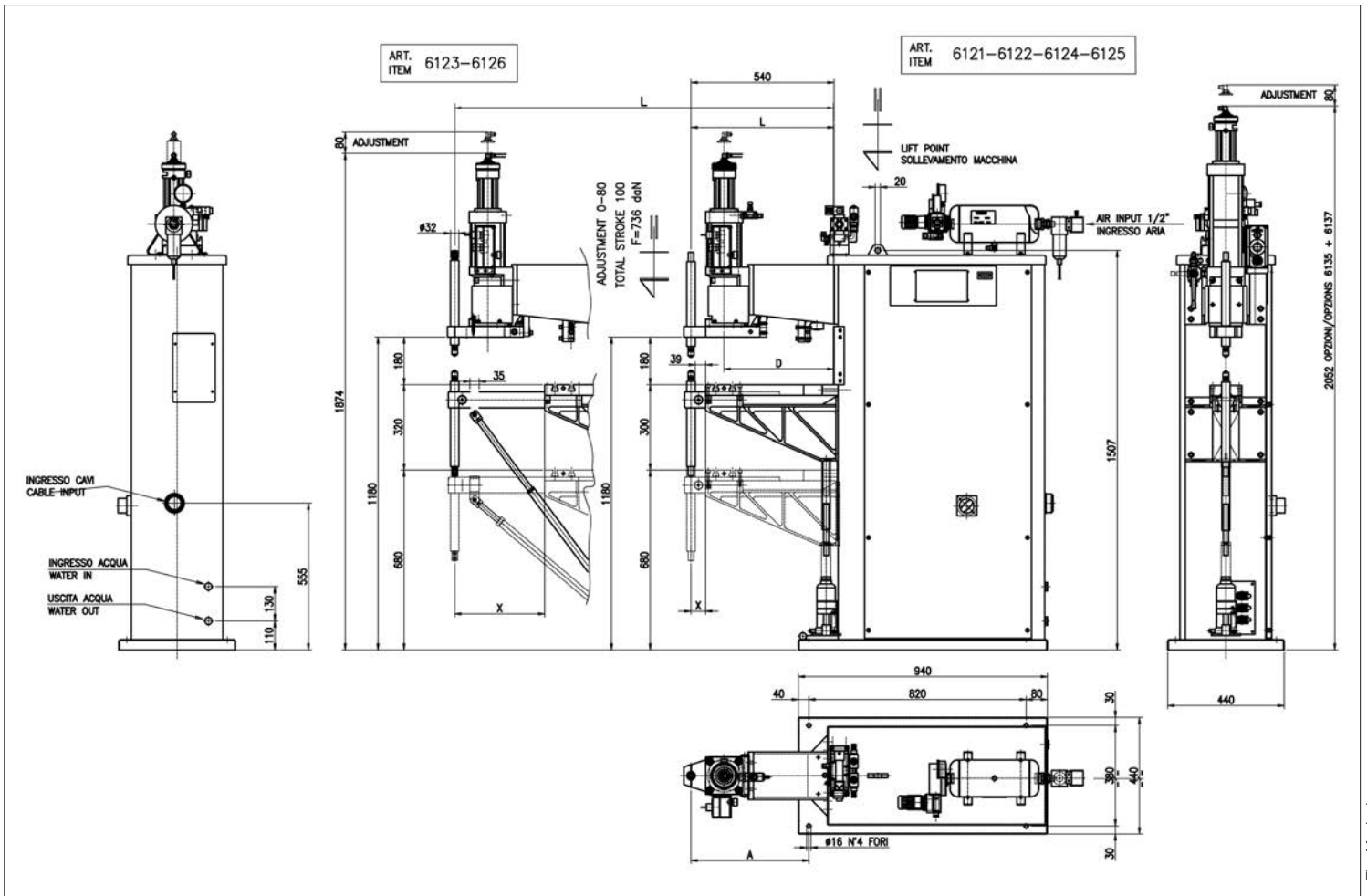
4

Art./Item 6122 - 90 kVA at 50%  
Art./Item 6125 - 180 kVA at 50%



5

Art./Item 6123 - 90 kVA at 50%  
Art./Item 6126 - 180 kVA at 50%



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.