

TECNA[®]

**Bodové svařovací stroje s kyvnými a lineárními
rameny 35 – 50 kVA
TECNA 4660 – 4668**



Bodové svařovací stroje s kyvnými a lineárními rameny 35 – 50 kVA

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 zepředu aby operátor viděl svařovací údaje během pracovního cyklu.

Pneumatické ovládání a přítlak stlačeným vzduchem byly umístěny pro co nejsnadnější ovládání a čtení hodnot.

Charakteristika

- chrom-měděné držáky elektrod pro velkou pracovní zátěž a dlouhou životnost, pro přímou i šikmou montáž,
- vodou chlazený transformátor s vinutím zalitým epoxidovou pryskyřicí,
- vodou chlazená ramena, držáky elektrod a elektrody,
- řídicí jednotka TE 90,
- USB port pro ukládání dat (jen u řídicí jednotky TE 550)
- bezolejový vzduchový válec,
- vestavěný ochranný filtr stlačeného vzduchu s tlakoměrem a s poloautomatickým odstraňováním vlhkosti,
- dvoustupňové nožní elektrické ovládání pro sevření a svaření kusů pouze pokud jsou správně umístěny,
- příprava pro připojení druhého nožního dvoustupňového elektrického ovladače pro přímou volbu druhého svářecího programu (vhodné pro svaření dvou různých svárů na jednom kusu materiálu),

Typy 4660-4661-4662-4663 (kyvné rameno)

- ramena: vzdálenost 280 mm, nastavitelná délka do 320 mm,
- nastavitelný zdvih elektrody pro maximální rychlost práce,

Typy 4665-4666 (lineární pohyb ramene)

- ramena: vzdálenost 280 mm, délka 400 mm,
- válec s dvojitým zdvihem s ruční kontrolou,

Typy 4667-4668 (lineární pohyb ramene)

- ramena: vzdálenost 280 mm, délka 500 mm,
- válec s pochromovaným pístem pro velký výkon a dlouhou životnost,
- válec s dvojitým zdvihem s ruční kontrolou,

Volitelné příslušenství

70379

Přídavný nožní ovladač pro volbu druhého programu.



50214

Izolované sériové rozhraní RS 232 umožňující přímé spojení s tiskárnou nebo počítačem.

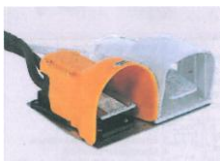


50209

Izolované sériové rozhraní RS 485 pro síťové připojení s jednotkou svařovacího ovládání

4635 (4660-61-62-63)

4636 (4665-66-67-68)
Přídavný nožní ovladač pro dvojitý zdvih.
(jen s TE 550)



70320

Dvouruční bezpečnostní ovladač na podstavci s nastavitelnou výškou. Zvyšuje bezpečnost práce při svaření.
(jen s TE 550)

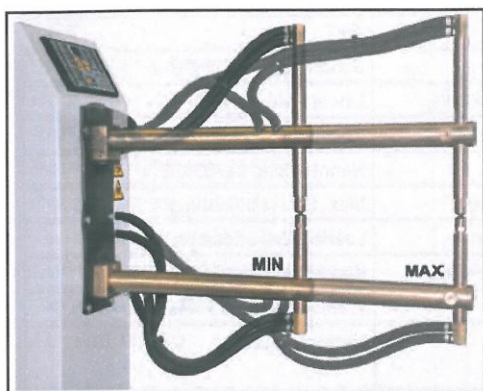


Technické údaje

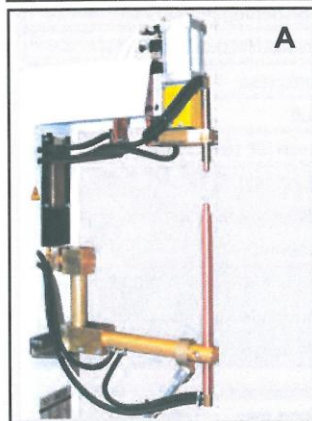
Technické údaje		4660	4661	4662	4663	4665	4666	4667	4668
S kyvným ramenem		•	•	•	•				
S lineárním pohybem ramene						•	•	•	•
Volitelná délka ramen		•	•	•	•				
Výkon při 50%	kVA	35	35	50	50	35	50	35	50
Maximální výkon sváření	kVA	75	62	104	82	67	84	64	82
Sekundární napětí naprázdno	V	5,4-4	5,4-4	6,1	6,1	5,4-4	6,1	5,4-4	6,1
Zkratový proud	kA	17,5	14	21	16,5	15,5	17	14,5	16,5
Tepelný proud při 100%	kA	4,5	4,5	5,7	5,7	4,5	5,7	4,5	5,7
Příkon	V*	400	400	400	400	400	400	400	400
	Hz*	50	50	50	50	50	50	50	50
Jištění se zpožděním	A	63	63	100	100	63	100	63	100
Průřez kabelu (délka 30 m)	mm ²	16	16	35	35	16	35	16	35
Třída izolace		F	F	F	F	F	F	F	F
Stlačený vzduch	bar**	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5	6,5
Spotřeba vzduchu na 1000 bodů	N/m ³	6,2-4,8	6,2-4,5	6,2-4,8	6,5-4,5	5,4-1,7	5,4-1,7	5,4-1,7	5,4-1,7
Minimální délka	mm	280	480	280	480	400	400	500	500
Max. přitlak elektrod	daN	425	260	425	260	470	470	300	300
Zdvih elektrod	mm	5-50	5-75	5-50	5-75	5-80	5-80	5-80	5-80
Maximální délka	mm	600	800	600	800	-	-	-	-
Max. přitlak elektrod	daN	210	160	210	160	-	-	-	-
Zdvih elektrod	mm	5-95	5-120	5-95	5-120	-	-	-	-
Zkratový proud s max. délkou ramen	kA	12,9	10,9	14,3	12,2	-	-	-	-
Max. zkratový proud vzdálenost max.(VARIANTA 4638)	kA	11	11	12,6	12,6	-	-	10	12,1
Vzdálenost MIN(VARIANTA 4638)	mm	195	195	195	195	-	-	170	170
MAX(VARIANTA 4638)	mm	500	500	500	500	-	-	500	500
Vodní chlazení	l/min	4	4	4	4	4	4	4	4
Minimální tlak vody	bar**	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
Podmínky měření:									
pracovní zdvih (m)		20	20	20	20	20	20	20	20
svářecí čas (cykly)		14	21	15	24	17	23	20	24
svářecí proud (kA)		13,1	10,5	16	12,4	11,6	12,7	10,9	12,4
rychlost (svár/min)		15	15	15	15	15	15	15	15
Čistá hmotnost	kg	218	223	228	233	220	225	220	225
Průměr ramen	mm	50	50	50	50	50	50	50	50
Průměr držáku elektrod	mm	25	25	25	25	25	25	25	25
Průměr kuželové elektrody	mm	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8	14,8

* Jiné napětí a frekvence na vyžádání

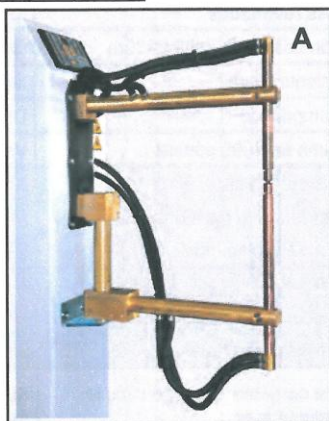
** 1 kPa = bar x 100



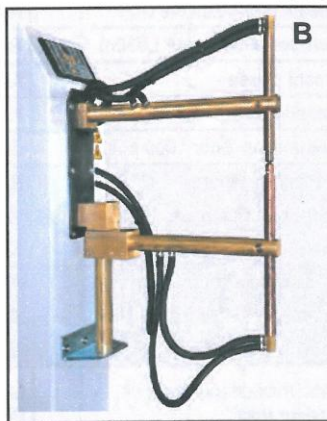
Nastavení ramen délky 320 mm
v souadu s pracovními požadavky



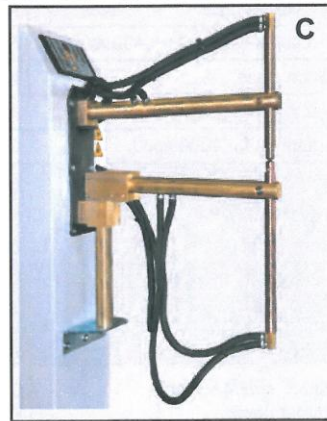
A



A



B



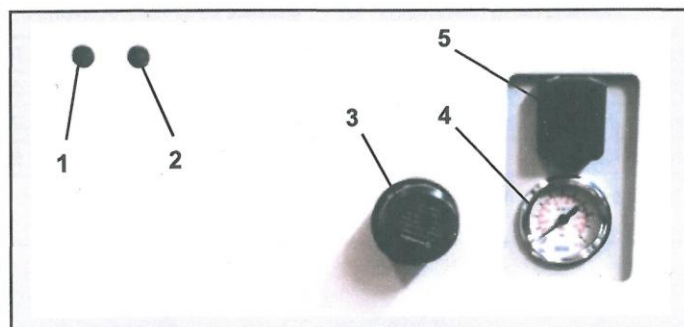
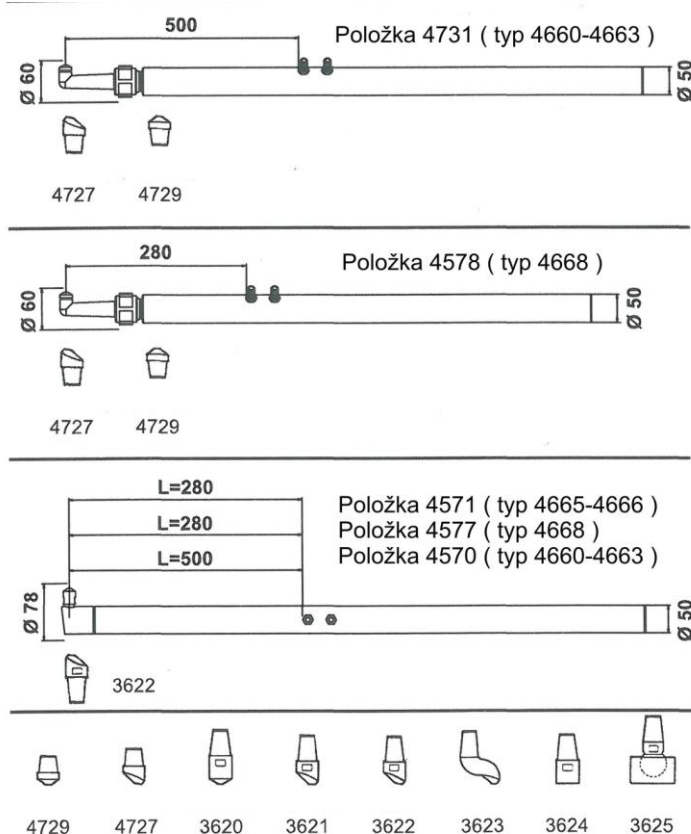
C

A - maximální rozsah ramen

B - střední rozsah ramen

C - minimální rozsah ramen

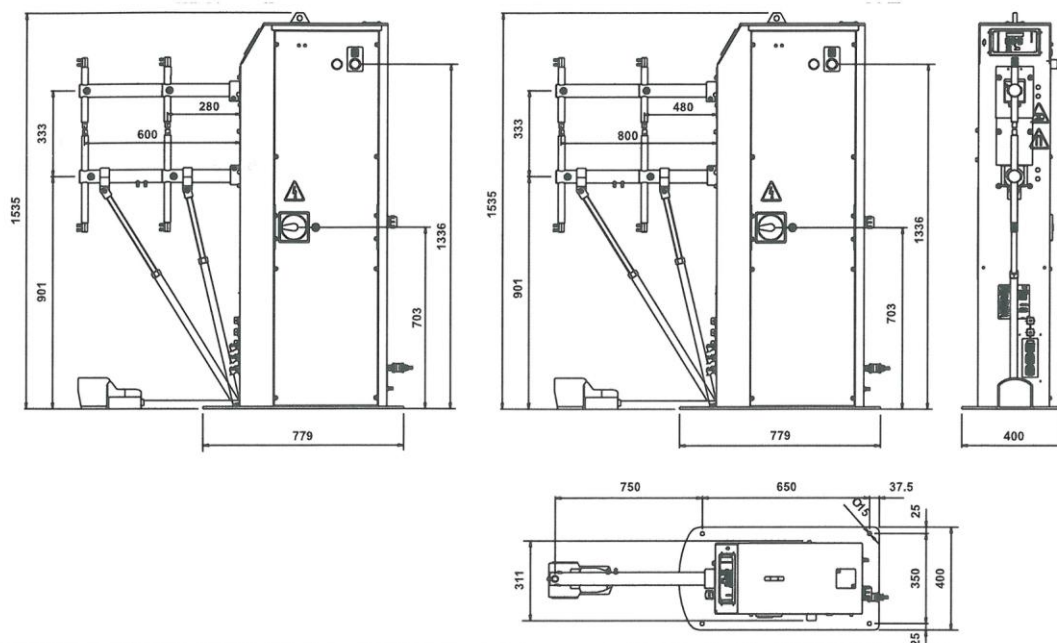
Položka 4638 - Nastavitelná ramena s velkou vzdáleností pro položky 4660, 4661, 4662, 4663, 4667, 4668



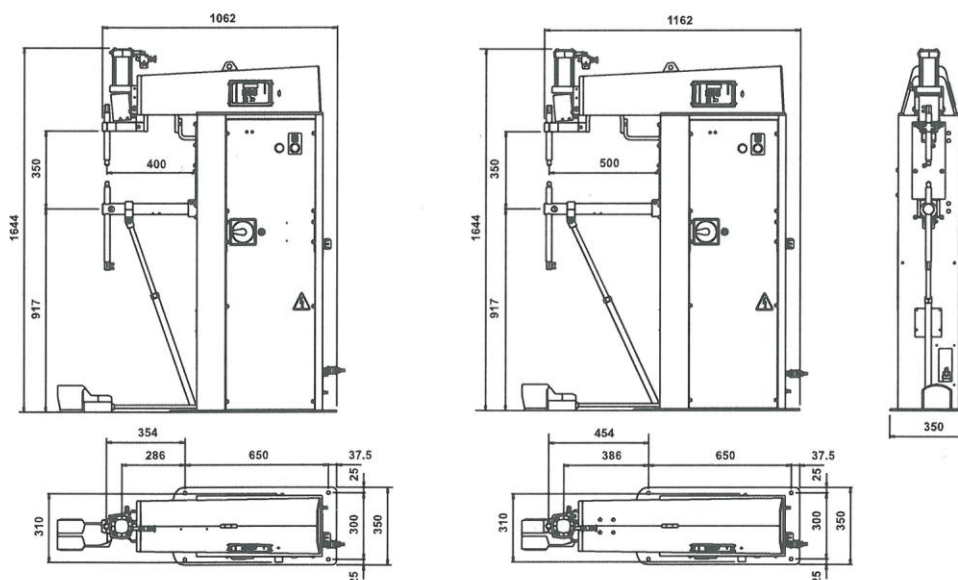
Obsluha filtrační jednotky

1. Nastavení rychlosti sevření
2. Nastavení rychlosti rozevření
3. Nastavení přitlaku elektrod
4. Manometr
5. USB port (položka 4639 jen pro TE 550)

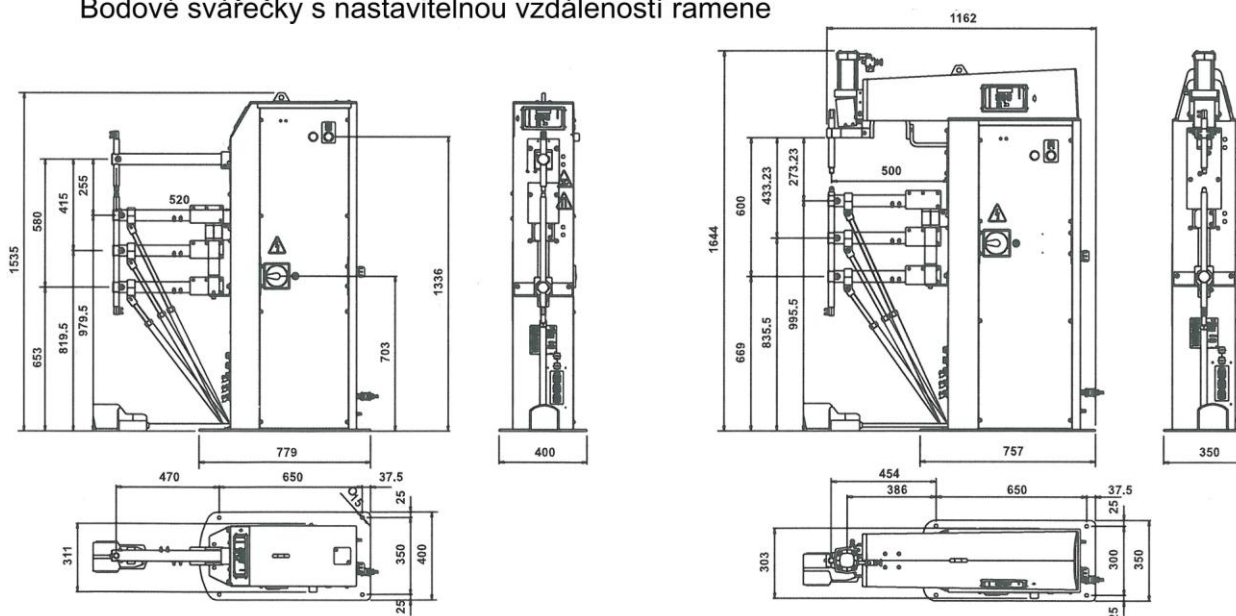
Bodové svařovací stroje s kyvným ramenem



Bodové svářečky s lineárním nastavením ramene



Bodové svářečky s nastavitelnou vzdáleností ramene



Řídicí jednotky

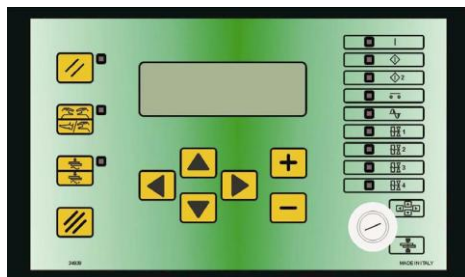


TE 90 Mark II

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.



TE 550 (položka na přání 4637)

TE 550+50200+50097 (položka na přání 4634)

TE550 je mikroprocesorová řídicí jednotka pro třífázové stejnosměrné odporové svářečky. Řídicí jednotka ovládá jednotlivé části svářečky (především diody) a řídí proud sváření. Umožňuje nastavit limity proudu sváření. Je možné prohlížet hodnoty proudu a úhlů vodivosti, předehřívání a stav postupného zvyšování proudu. Po každém sváru zobrazí řídicí jednotka použitý program sváření, počet svárů od posledního nulování, úhel vodivosti posledního sváru, nastavený čas sváření a hodnotu proudu posledního sváru.

Hlavní technické parametry

Jednoduché programování pomocí 6 tlačítek a podsvíceného digitálního displeje • Synchronní ovládání diod, nastavení posunu fáze proudu • Možnost uložení 250 programů sváření, 2 z nich je možné externě vyvolat • Každý program obsahuje 26 parametrů • Funkce náběhu, pulsace, předehřívání, dohřívání a nastavení času sváření v půlperiodách • Zobrazení naměřeného proudu (v kA) a úhlu vodivosti • 2 režimy práce: standardní a režim konstantního proudu • Limity proudu sváření a úhlu vodivosti • Funkce dvojího zdvihu • Funkce „krokovač“ - kompenzace programu během doby životnosti elektrod • Počítadlo provedených svárů • Automatický režim a režim jednotlivých svárů • Funkce kompenzace proudu pro sváření zoxidovaného materiálu • Funkce „sváří/nesváří“ (weld/no weld) • Nastavení prodlevy prvního sepnutí • Ovládání 4 elektroventilů 24 V DC max 5 W s výstupem chráněným proti zkratu • Automatická detekce frekvence napájení 50/60 Hz • Přenos dat po sériovém rozhraní pomocí izolovaných portů RS232 nebo RS485 • Výstup pro volitelný proporcionální ventil s ovládáním dvojího tlaku • Tlačítko volby dvouručního nebo nožního ovládání • Možnost volby jazyku hlášení: angličtina, němčina, francouzština, italština, španělština • Možnost upgrade firmware řídicí jednotky.

Parametry řídicích jednotek	TE 90	TE 550	TE 550 50200 50097
Ampérmetr	-	•	•
Počet parametrů	8	26	26
Počet programů	2	250	250
Externě volitelné programy	2	2	2
Izolované rozhraní RS232/RS485	-	○	○
Konstantní proud	-	•	•
Svářecí čas v půlperiodách	-	•	•
Kompenzace programu během doby životnosti elektrod (stepper)	-	•	•
Konstantní energie	-	-	•
Kompenzace proudu sváření	-	•	•
Kompenzace minimálního sekundárního napětí	•	•	•
Počítadlo svárů	-	•	•
Funkce maximálního počtu svárů	-	•	•
Vstup pro dvouruční ovládání	-	•	•
Výstup konce cyklu (interlock)	-	•	•
Horní a dolní limity proudu	-	•	•
Výstupní signál pro body mimo nastavené meze	-	•	•

• Standard ○ Volitelné - Nelze

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: