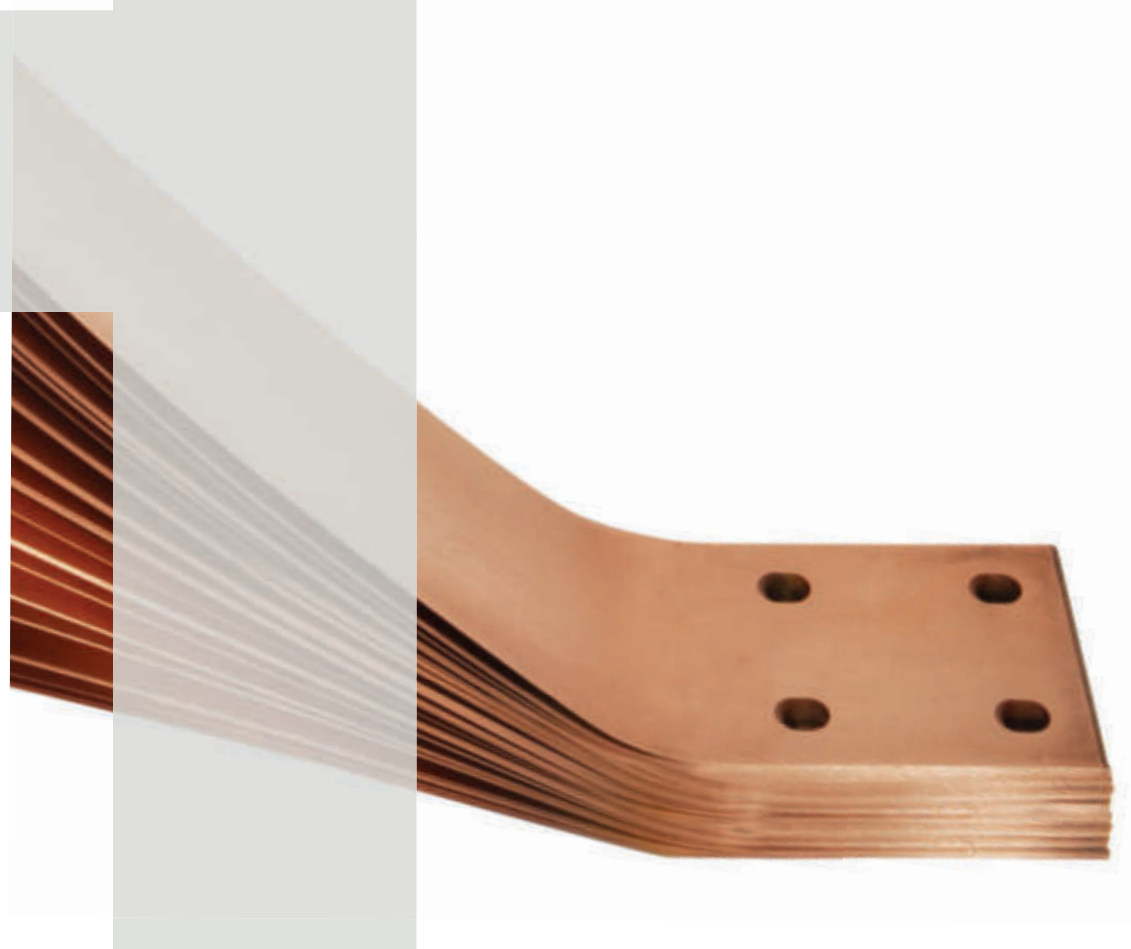


ЗАБУДЬТЕ ВСЕ ТО, ЧТО ВАМ ДО СИХ ПОР БЫЛО ИЗВЕСТНО О ТЕРМИЧЕСКОЙ СВАРКЕ С УПЛОТНЕНИЕМ УПАКОВКИ АТОМОВ В КРИСТАЛЛИЧЕСКОЙ РЕШЕТКЕ. СЕГОДНЯ ВСЕ ИЗМЕНИЛОСЬ.



TECNA® разработала целый ряд порталных сварочных аппаратов, которые **меняют все известные на сегодняшний день стандарты производства.**

Изготовлены из цельной металлической конструкции, которая обеспечивает наилучшую прочность и жесткость. Портальные сварочные аппараты TECNA® имеют **необыкновенные эксплуатационные характеристики** в сочетании с **большой простотой их использования.**

H

РЕВОЛЮЦИЯ НАЧАЛАСЬ

TECNA®
Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

TECNA S.p.A.
Via Meucci 27
40024, Castel San Pietro Terme, BOLOGNA
Tel. +39-051-6954411
Fax +39-051-6954490
tecna@tecna.net

www.tecna.net



TECNA®
Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

РЕВОЛЮЦИЯ

В ОБЛАСТИ ТЕРМИЧЕСКОЙ СВАРКИ С УПЛОТНЕНИЕМ УПАКОВКИ АТОМОВ



TECNA представляет новый модельный ряд порталных сварочных аппаратов с гидравлическим приводом
HYDRAULIC1500 - HYDRAULIC4000 - HYDRAULIC6000

УНИКАЛЬНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ТОЧНОСТИ И ПОВТОРЯЕМОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

Благодаря сверхсовременным датчикам и электронным компонентам гарантируется **строгая идентичность геометрических параметров** изготавливаемых деталей, а также **электрических показателей**

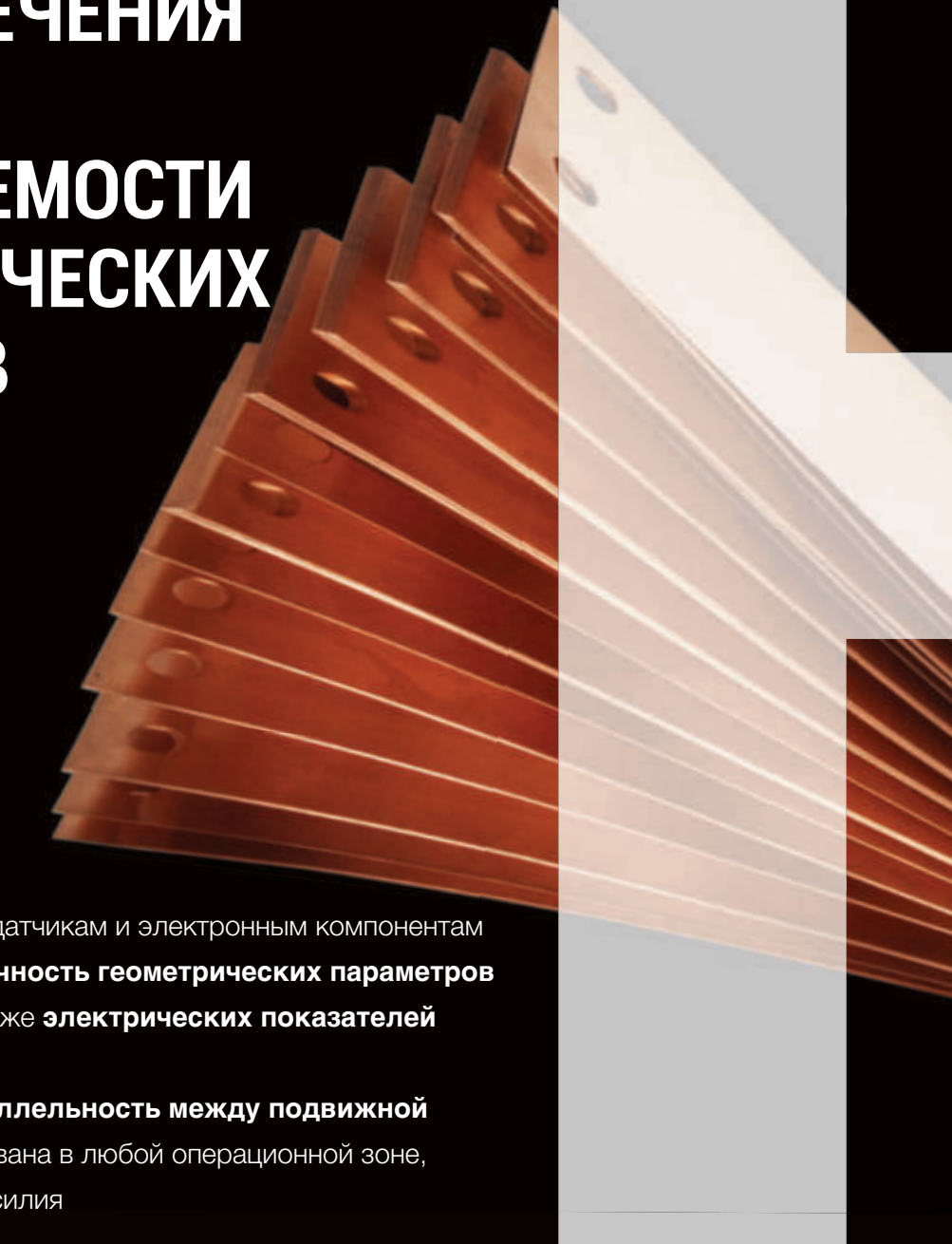
Идеальная и **постоянная параллельность между подвижной и рабочей плитами** гарантирована в любой операционной зоне, независимо от приложенного усилия

Автоматическое определение рабочей отметки, регулировка и запоминание параметров сварочного цикла более чем на 5 мин, а также сохранение параметров рабочих циклов для изготовления **до 1000 различных деталей**

Передовые системы **энергосбережения (Royal Energy Saving)** и безопасности работы

Система непрерывного мониторинга и идентификации неисправных компонентов, программа профилактического обслуживания

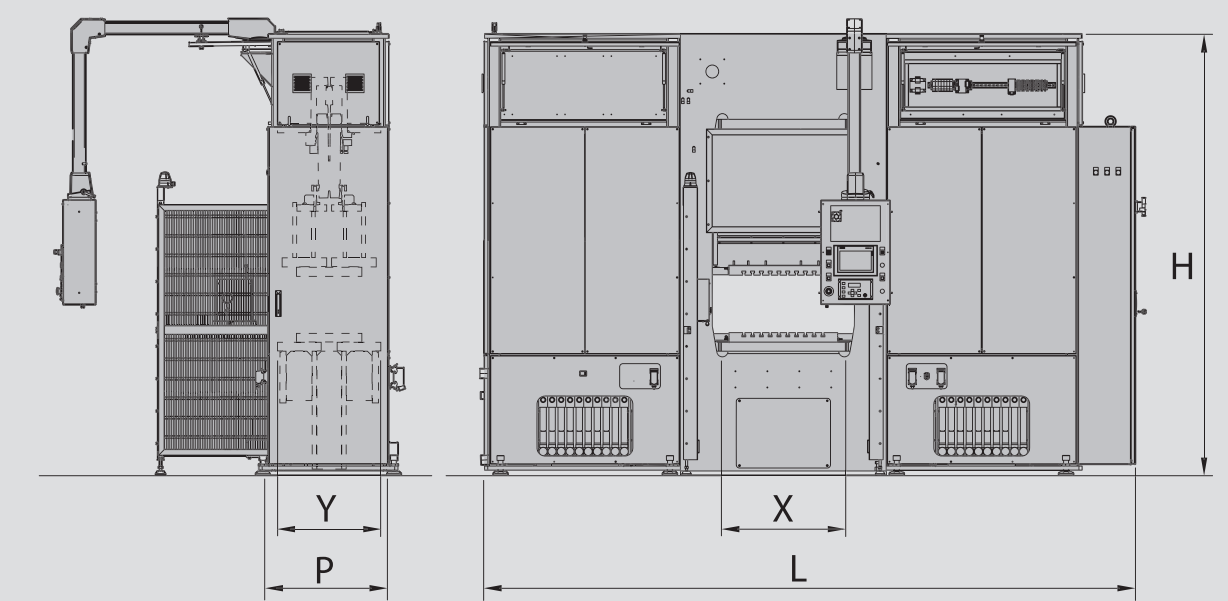
Возможность **синхронизации производственного процесса** с дополнительным оборудованием, промышленными роботами





H

HYDRAULIC1500 - HYDRAULIC4000 - HYDRAULIC6000



		H1500	H4000	H6000
Максимальная мощность сварочного аппарата	kVA	2x250	2x400	2x630
Напряжение питания	kVA	400	400	400
Частота	Hz	50	50	50
Номинальное вторичное напряжение	v	11.75	13.8	14.2
		10.6	12.2	12.8
		9.5	10.7	11.4
Вторичный ток на 100%	A	18.000	36.000	50.000
Рабочий ход цилиндра	mm	150	200	250
Максимальная скорость подъема или опускания штока цилиндра	mm/sec	150	30	30
Максимальное усилие на электродах при 250 бар - стандарт	kN	150	400	600
		L	mm	3700
P	mm	820	870	950
H	mm	2800	2890	3000
X	mm	650	800	900
Y	mm	450	600	600

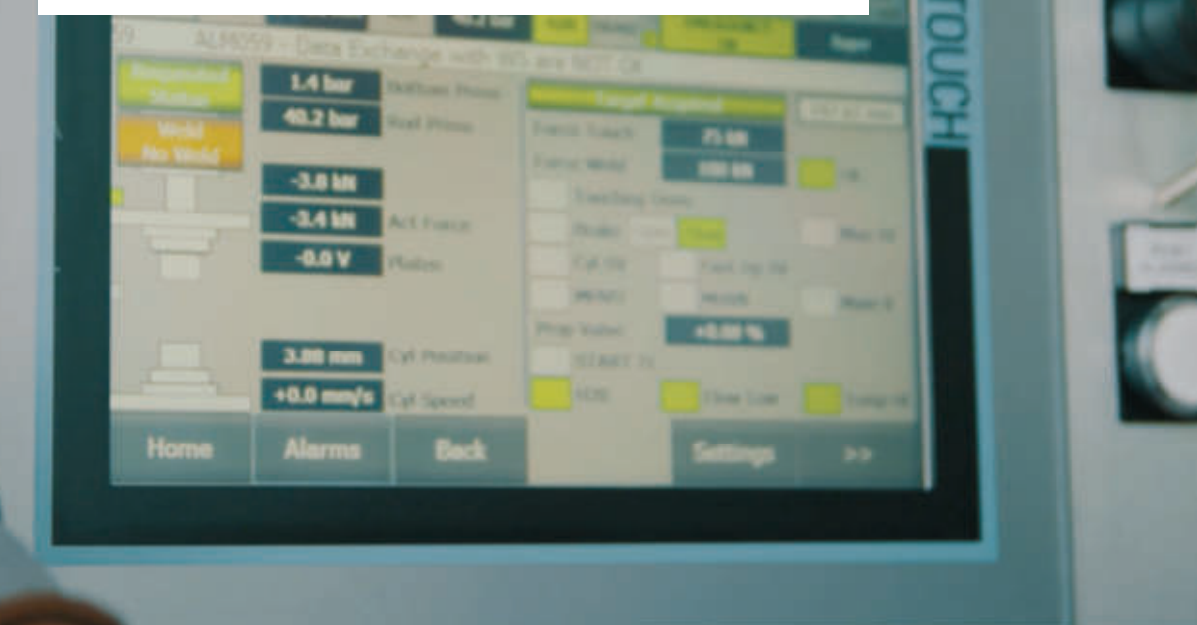


Устройство для **“АВТОМАТИЧЕСКОГО ОПРЕДЕЛЕНИЯ РАБОЧЕЙ ОТМЕТКИ”** для быстрой адаптации к производственной диверсификации

Гидравлический привод с пропорциональным распределителем **“LOAD SENSING”** для оптимизации расхода той энергии, которая потребуется для осуществления запрограммированных циклических операций

Сохранение параметров рабочих циклов для изготовления **до 1000 различных деталей**

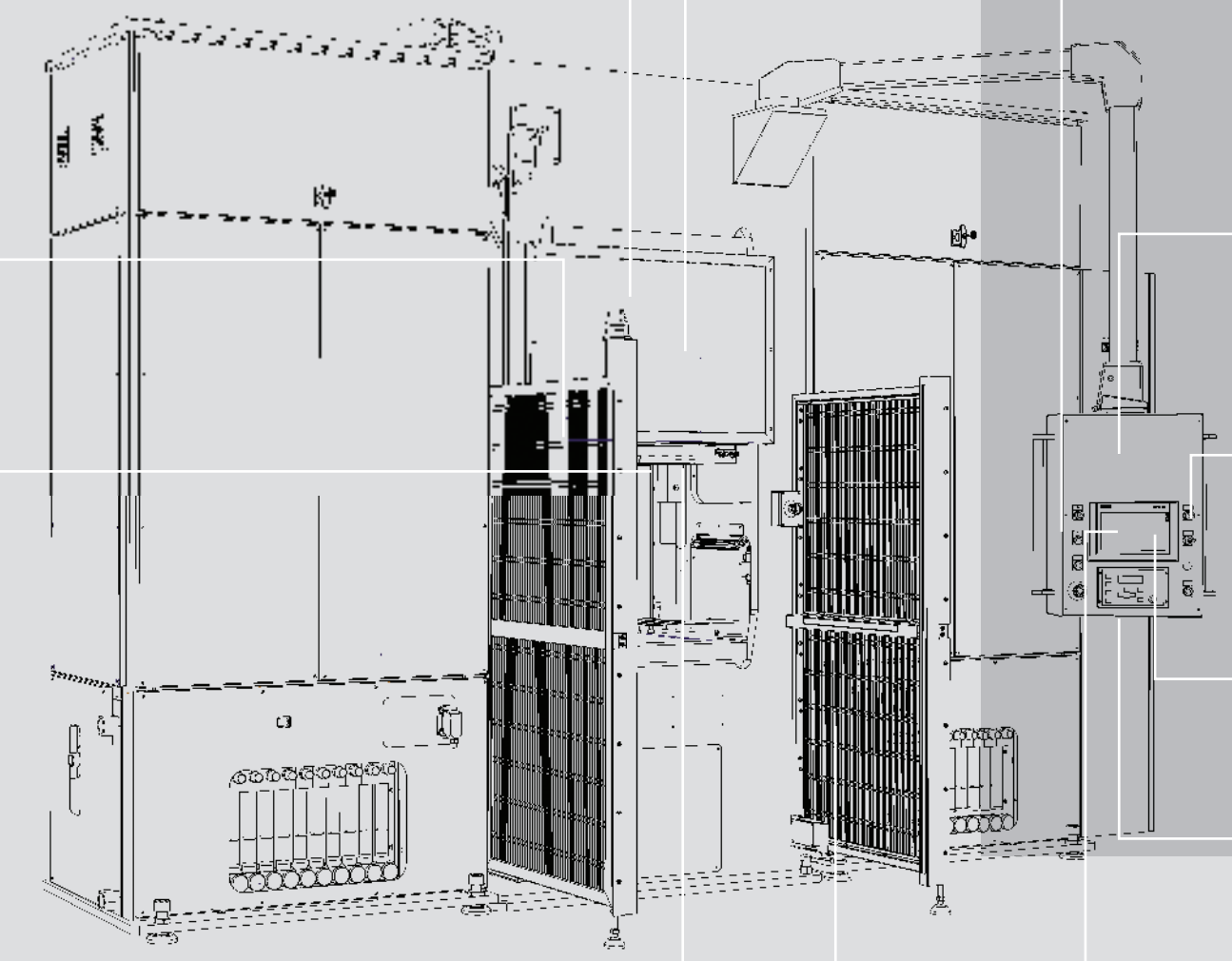
Регулировка и запоминание параметров “сварочного цикла” **более чем на 5 мин**



Предохранительный тормоз для автоматической блокировки движущей плиты

Контролируемые блокировочные клапаны

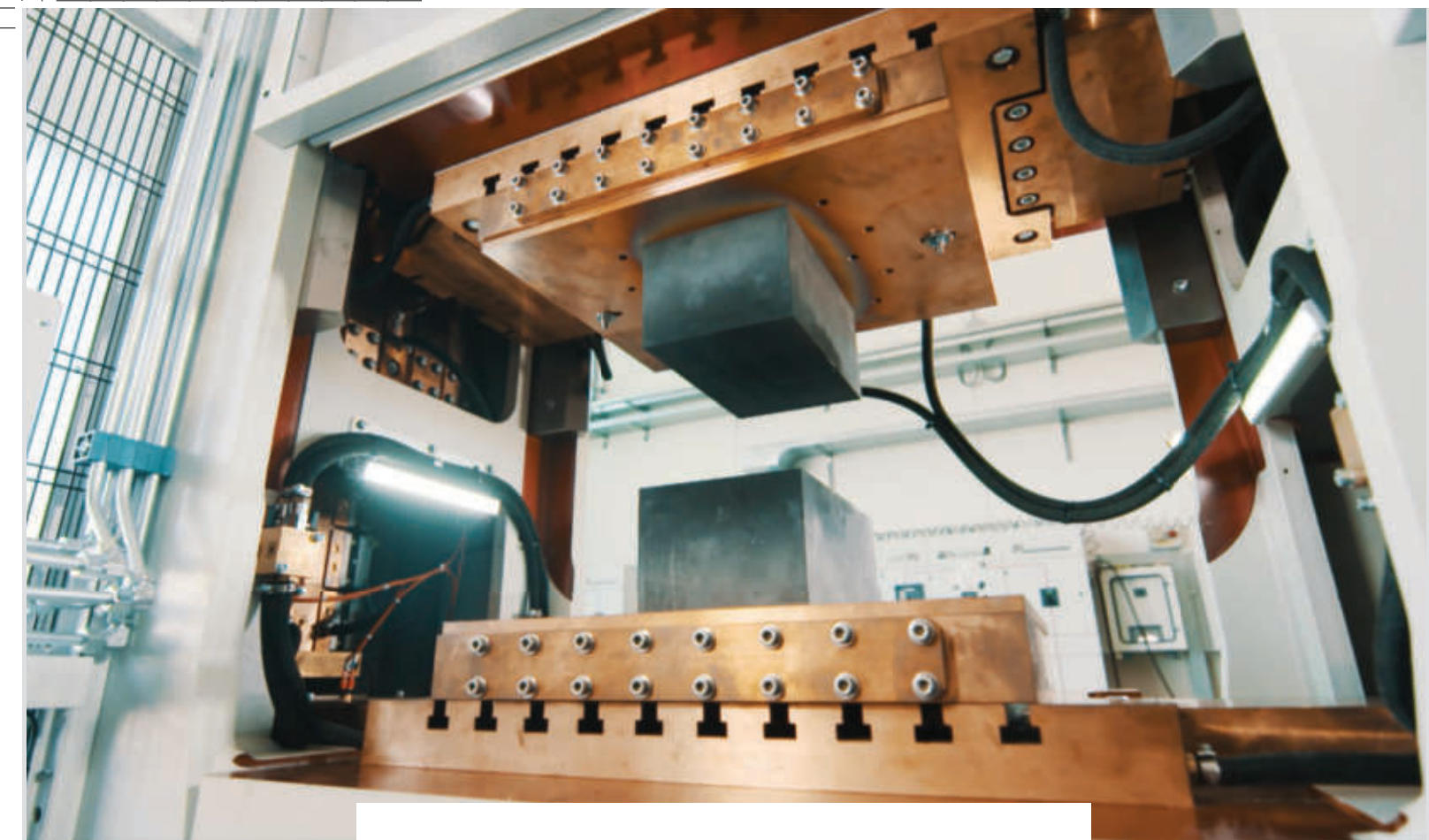
Электронные преобразователи линейного положения и давления для безупречной повторяемости ранее сохраненных производственных циклов



Во избежание загрязнений рабочей поверхности, для трущихся элементов применена система **“ТВЕРДОЙ СМАЗКИ”**

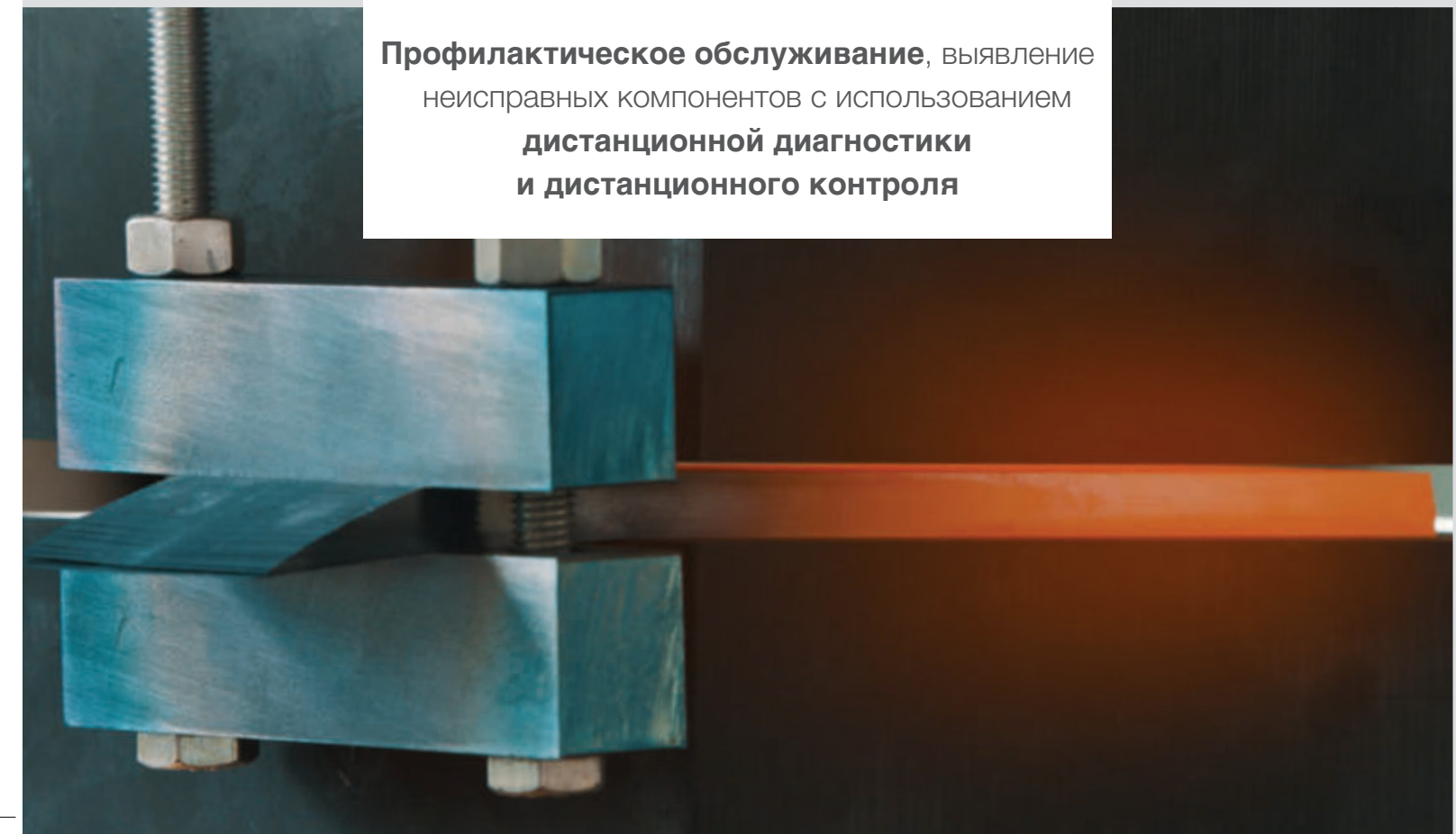
Система безопасности с **двойными оптическими барьерами**

Гидравлическая система предусматривает **“Royal Energy Saving”** (режим энергосбережения)



Размеры рабочей плиты до 900x600 мм

Система **“ПОСТОЯННОЙ ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ”** обеспечивает идеальную параллельность в любой операционной зоне рабочего стола, независимо от приложенного усилия



Профилактическое обслуживание, выявление неисправных компонентов с использованием **дистанционной диагностики и дистанционного контроля**