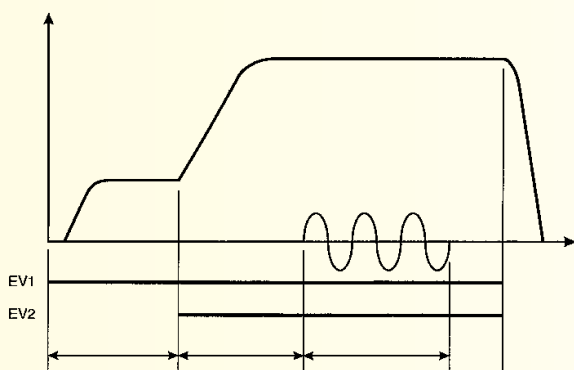




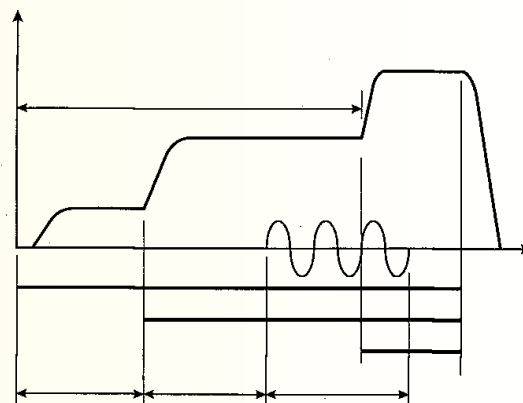


**TABELA Nr 1 – DANE TECHNICZNE ZGRZEWAREK PRĄDU ZMIENNEGO O MOCY OD 80 DO 315 kVA**

| NOMINALNA MOC PRZY 50%                                | kVA             | 80              | 100    | 125    | 160    | 200    | 250    | 315    |
|---|-----------------|-----------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Typ konstrukcji ramion zgrzewarki (patrz TABELA Nr 2) |                 | ←----- A -----> |        |        |        |        |        |        |
|   |                 | ←----- B -----> |        |        |        |        |        |        |
|   |                 | ←----- C -----> |        |        |        |        |        |        |
| Zgrzewarka punktowa                                   |                 | •               | •      | •      |        |        |        |        |
| Zgrzewarka garbowa                                    |                 | •               | •      | •      | •      | •      | •      |        |
| Moc maksymalna  | kVA             | 200             | 280    | 340    | 420    | 560    | 750    | 970    |
| Prąd zwarcia  | kA              | 30              | 35     | 39     | 53     | 63     | 75     | 88     |
| Maks prąd zgrzewania stali                            | kA              | 24              | 28     | 31     | 42     | 50     | 60     | 70     |
| Takt roboczy 100%                                     | A               | 6,8             | 7,0    | 8,4    | 11,3   | 12,8   | 14,2   | 16,2   |
| Napięcie przy 50 Hz                                   | V               | 400             | 400    | 400    | 400    | 400    | 400    | 400    |
| Przekrój kabli zasilających                           | mm <sup>2</sup> | 70              | 95     | 2x50   | 2x70   | 2x95   | 2x120  | 2x150  |
| Bezpieczniki zwłoczne                                 | kA              | 160             | 200    | 250    | 315    | 400    | 500    | 630    |
| Siłownik (patrz TABELA Nr 3)                          | N°<br>daN       | 4/736           | 4/736  | 6/1206 | 6/1206 | 6/1206 | 7/1885 | 7/1885 |
|   |                 | 6/1206          | 6/1206 | 7/1885 | 7/1885 | 7/1885 | 8/3388 | 8/3388 |
|   |                 | 7/1885          | 7/1885 | 8/3388 | 8/3388 | 8/3388 | 9/2945 | 9/2945 |
| Chłodzenie wodą Ø węża doprowadzającego wodę          | l/min           | 8               | 8      | 10     | 10     | 10     | 12     | 12     |
|   | mm              | 25              | 25     | 25     | 25     | 25     | 25     | 25     |
| Pneumatyka Ø węża doprowadzającego powietrze          | bar             | 6,5             | 6,5    | 6,5    | 6,5    | 6,5    | 6,5    | 6,5    |
|   | mm              | 25              | 25     | 25     | 25     | 25     | 25     | 25     |



STANDARD: LOW FORCE SQUEEZE DOJAZD SIŁOWNIKA DO PUNKTU ZGRZEWANIA POD ZMNIEJSZONYM CIŚNIENIEM



OPCJA : LOW FORCE SQUEEZE - DOJAZD SIŁOWNIKA DO PUNKTU ZGRZEWANIA POD ZMNIEJSZONYM CIŚNIENIEM ORAZ FUNKCJA PRZEKUCIA W TRAKCIE ZGRZEWANIA (FORGING)



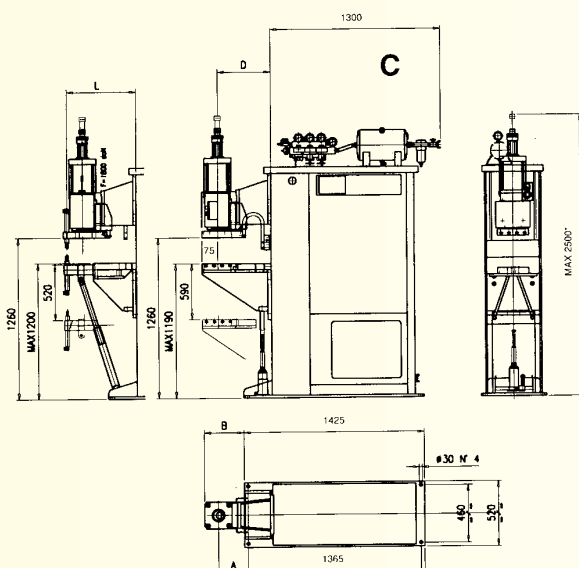
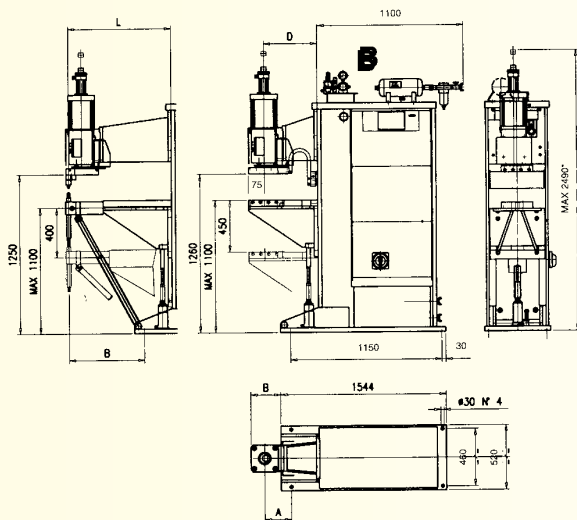
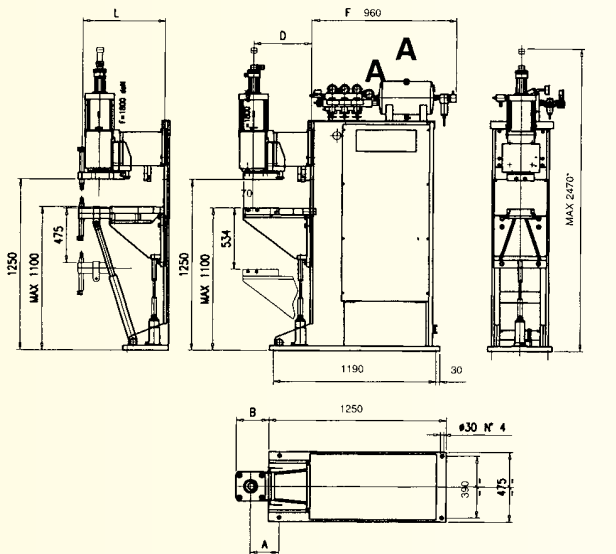


**TECHNIKA SPAWALNICZA Sp. z o.o.** 60-161 Poznań, ul. Babimojska 11  
Generalne Przedstawicielstwo Tecna

tel./fax: (+48 61) 862 81 61, fax: (+48 61) 661 87 11, tel. kom.: (+48600) 034 519

www.techspaw.com.pl e-mail: mariusz.nowicki@techspaw.com.pl

**TECNA®**



**ZGRZEWARKI STACJONARNE PUNKTOWO-GARBOWE PRĄDU ZMIENNEGO, Z DOCISKIEM LINIOWYM O MOCACH OD 80 DO 315 kVA**



WYBRANE OPCJE



Selektor obrotowy – umożliwia szybki i bezpośredni wybór jednego z 10 programów.



A. Opuszczanie głowicy bez ciśnienia  
B. Skok wstępny sterowany kluczem  
C. Przycisk stopu bezpieczeństwa niezwłocznie wyłączający zgrzewarkę  
D. Regulowany skok wstępny



Interfejs RS 232 umożliwiający podłączenie do komputera PC i drukarki



Sterowanie skokiem wstępnym za pomocą przycisku nożnego zamiast klucza Rozwiązanie stosowane tylko w zgrzewarkach punktowych jeśli wymaga tego technologia. Dodatkowy przycisk nożny do wywoływana programu nr 2.



Zawór proporcjonalny – umożliwia zaprogramowanie odpowiedniego ciśnienia na sterowniku zgrzewarki, i podczas pracy kontroluje ciśnienie oraz realizuje jego zmiany przy zmianie programu zgrzewania



Zawór odcinający przepływ wody chłodzącej w zgrzewarce po jej wyłączeniu.



Dwuprzyciskowa konsola START na postumencie