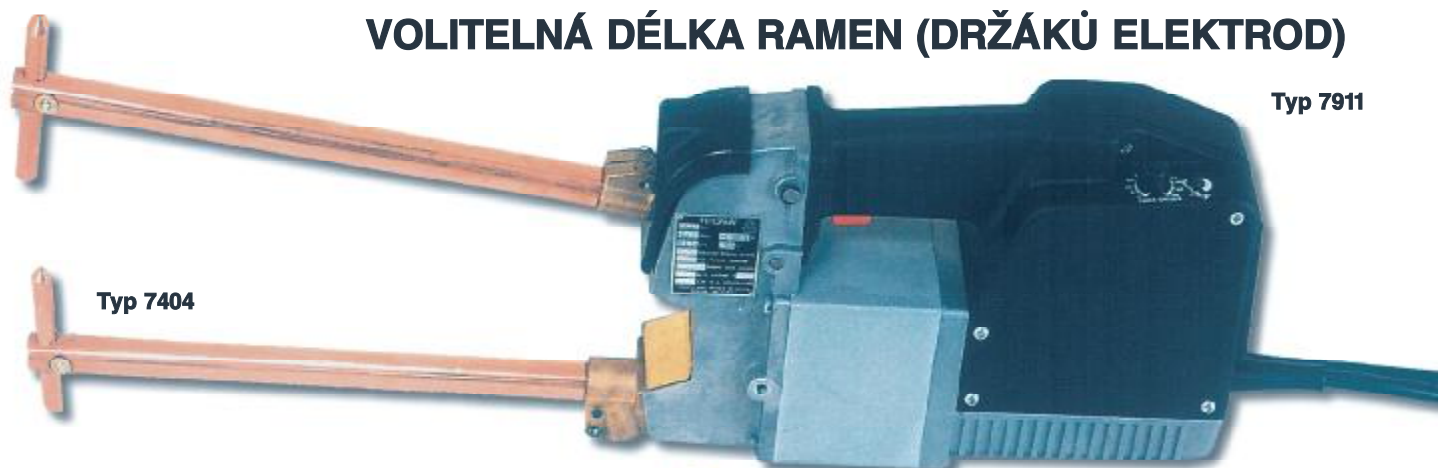


TECNA[®]

RUČNÍ A PNEUMATICKÉ BODOVACÍ KLEŠTĚ
VÝKON: 2 - 2,5 - 6 KVA PŘI 50% ZATÍŽENÍ
VESTAVĚNÉ ELEKTRONICKÉ ČASOVÁNÍ
VOLITELNÁ DÉLKA RAMEN (DRŽÁKŮ ELEKTROD)



Typ 7404

Typ 7911



Typ 7503

Typ 7900



Typ 7902P

RUČNÍ BODOVACÍ KLEŠTĚ TYP 7900 - 2 KVA

Popis:

Lehké provedení bodovacích kleští pro autoopravárenství.

Synchronizovaný vestavěný elektronický časový spínač s SCR od 2 do 65 cyklů.

Kompenzační obvod spustí časový spínač pouze tehdy, když je možný řádný průchod svařovacího proudu, takže zajistí kvalitní bod i na zoxidovaných plochách a plochách se zbytky barev.

Seřizování přitlaku elektrod se stupnicí v daN.

Ovládací páka zajišťuje uje velké rozevření mezi rameny.

Všechny transformátory mají izolaci vinutí třídy F.

Test je proveden přiloženým napětím 4000 voltů.



Typ 7900

Charakteristické údaje

Délka ramen v mm	Max. přitlak elektrod v daN	Zdvih elektrod v mm	Max. tloušťka svař. oceli v mm
125	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

Tloušťka mm	Body/hod	Ø elektrody na špičce
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
Ø 6 + 6	200	-

RUČNÍ BODOVACÍ KLEŠTĚ TYP 7902 - 2,5 KVA

Popis:

Lehké a mnohostranné použití bodovacích kleští pro autoopravárenství a údržbářské práce.

Synchronizovaný vestavěný elektronický časový spínač s SCR od 2 do 65 cyklů.

Kompenzační obvod spustí časový spínač pouze tehdy, když je možný řádný průchod svařovacího proudu, takže zajistí kvalitní bod i na zoxidovaných plochách a plochách se zbytky barev.

Seřizování přitlaku elektrod se stupnicí v daN.

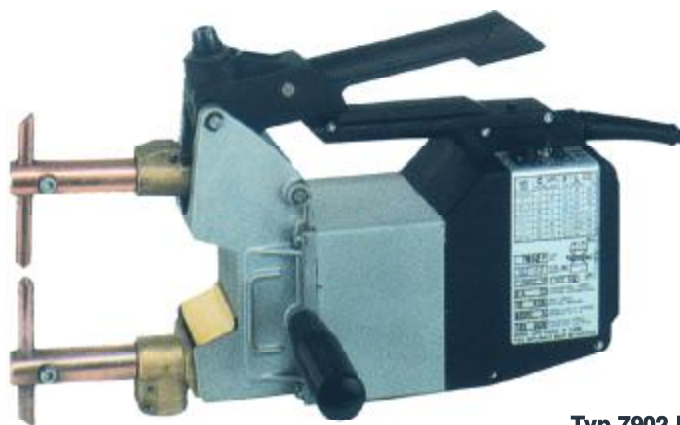
Ovládací páka zajišťuje uje velké rozevření mezi rameny.

Všechny transformátory mají izolaci vinutí třídy F.

Test je proveden přiloženým napětím 4000 voltů.

Kontrola proudu a vyrovnání fází při obtížném svařování velmi tenkých plechů, tenkých drátů a plechů z ušlechtilé oceli.

Možnost pulzního svařování na objednávku (P typy).



Typ 7902 P

Charakteristické údaje

Délka ramen v mm	Max. přitlak elektrod v daN	Zdvih elektrod v mm	Max. tloušťka svař. oceli v mm
125	120	55	2,5 + 2,5
250	70	90	2,0 + 2,0
350	50	135	1,8 + 1,8
500	40	190	1,8 + 1,8

Tloušťka mm	Body/hod	Ø elektrody na špičce
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
Ø 6 + 6	300	-
Ø 8 + 8	200	-

RUČNÍ BODOVACÍ KLEŠTĚ CHLAZENÉ VODOU TYP 7903 - 6 KVA

Popis:

Ruční bodovací kleště chlazené vodou, s rameny typ 7512 - 7513 - 7514 - 7515, na objednávku.

Dílenské práce s rychlým svařovacím bodem.

Lehká stavba v průmyslových a dílenských závodech.

Integrovaný synchronizovaný elektronický časový spínač 2 - 65 cyklů a kontaktor SCR.

Kompenzační obvod spustí časový spínač pouze tehdy, když je možný řádný průchod svařovacího proudu, takže zjistí kvalitní bod i na zoxidovaných plochách a plochách se zbytky barev.

Kontrola proudu a vyrovnání fází při obtížném svařování velmi tenkých plechů, tenkých drátů a plechů z ušlechtilé oceli.

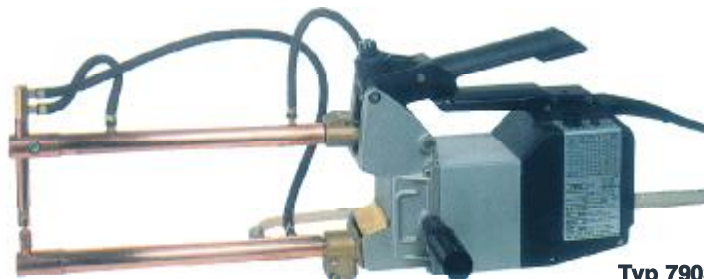
Kontrolovaný $\cos\phi$.

Seřizování přitlaku elektrod se stupnicí v daN.

Ovládací páka zajišťuje velké rozevření mezi rameny.

Izolace vinutí třídy F, test je proveden přiloženým napětím 4000 voltů.

Možnost pulzního svařování na objednávku (P typy).



Typ 7903

Charakteristické údaje

Tloušť kav mm	Body/hod	Ø elektrody na špici
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	500	6
Ø 5 + 5	1100	-
Ø 6 + 6	500	-

Délka ramen v mm	Max. přitlak elektrod v daN	Zdvih elektrod v mm	Max. tloušť ka svař. oceli v mm
150	120	55	2,0 + 2,0
250	70	90	1,8 + 1,8
350	50	135	1,5 + 1,5
500	40	190	1,2 + 1,2

PNEUMATICKÉ RUČNÍ BODOVACÍ KLEŠTĚ TYP 7911 - 2,5 KVA

Popis:

Pro servisní práce v autoopravnách.

Údržbové a přípravné práce pro průmyslové a dílenské provozy.

Integrovaný synchronizovaný časový spínač 2 - 65 cyklů a kontaktor SCR.

Kompenzační obvod spustí časový spínač pouze tehdy, když je možný řádný průchod svařovacího proudu, takže zjistí kvalitní bod i na zoxidovaných plochách a plochách se zbytky barev.

Kontrola proudu a vyrovnání fází při obtížném svařování velmi tenkých plechů, tenkých drátů a plechů z ušlechtilé oceli atd.

Podložka k montáži na pracovním stole. Tlakový spínač v kleštích přispívá k úspoře času, jakmile je dán správný pracovní tlak mezi elektrodami.

Všechny transformátory mají izolaci vinutí třídy F.

Test je proveden přiloženým napětím 4000 voltů.

Ramena 7401/7402/7403/7404/7405/7406/7407.

Možnost pulzního svařování na objednávku (P typy).



Typ 7911

Charakteristické údaje

Tloušť kav mm	Body/hod	Ø elektrody na špici
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
Ø 6 + 6	300	-
Ø 8 + 8	200	-

Délka ramen v mm	Max. přitlak elektrod v daN	Zdvih elektrod v mm	Max. tloušť ka svař. oceli v mm
125	120	30	2,5 + 2,5
250	70	50	2,0 + 2,0
350	50	65	1,8 + 1,8
500	40	90	1,8 + 1,8

ZÁVĚSNÉ PNEUMATICKÉ RUČNÍ BODOVACÍ KLEŠTĚ S VODNÍM CHLAZENÍM TYP 7913 - 6 KVA

Popis:

Pro vysoké nasazení v autoopravárenství.

Lehká výroba v průmyslových a dílenských provozech.

Integrovaný synchronizovaný časový spínač 2 - 65 cyklů a kontaktor SCR.

Kompenzační obvod spustí časový spínač pouze tehdy, když je možný řádný průchod svařovacího proudu, takže zjistí kvalitní bod i na zoxidovaných plochách a plochách se zbytky barev.

Kontrola proudu a vyrovnání fází při obtížném svařování velmi tenkých plechů, tenkých drátů a plechů z ušlechtilé oceli.

Podložka pro stabilní uložení na pracovním stole.

Tlakový spínač v kleštích přispívá k úspoře času; jakmile je dán správný pracovní tlak mezi elektrodami, sepne.

Všechny transformátory mají izolaci vinutí třídy F.

Test je proveden přiloženým napětím 4000 voltů.

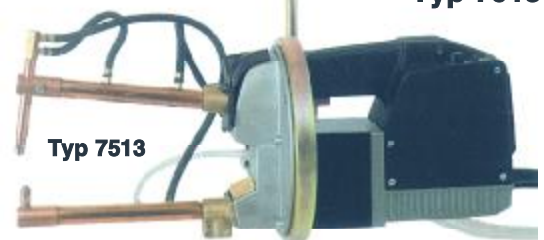
Ramena 7512/7513/7514/7515 T na objednávku.

Možnost pulzního svařování na objednávku (typy P).

Typ 9352



Typ 7913



Typ 7513

Charakteristické údaje

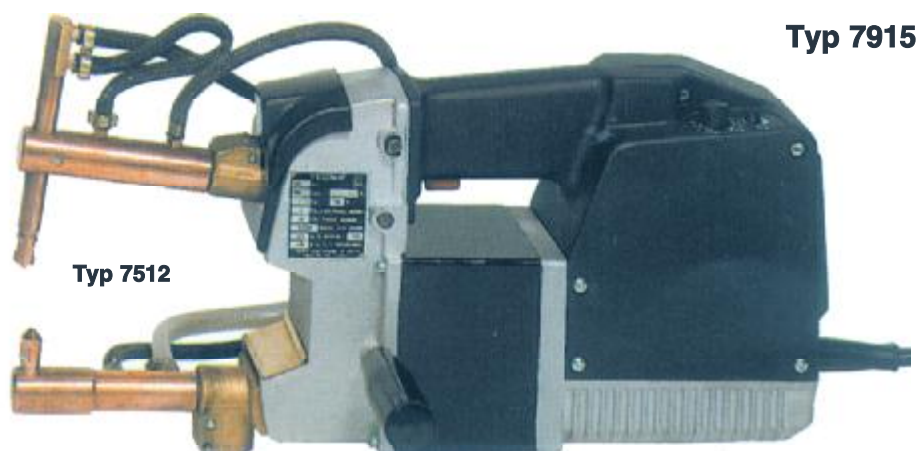
Délka ramen v mm	Max. přetlak elektrod v daN	Zdvih elektrod v mm	Max. tloušťka svař. oceli v mm
150	120	35	2,0 + 2,0
250	70	50	1,8 + 1,8
350	50	65	1,5 + 1,5
500	40	90	1,2 + 1,2

Tloušťka mm	Body/hod	Ø elektrody na špičce
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	500	6
Ø 5 + 5	1100	-
Ø 6 + 6	500	-

PNEUMATICKÁ BODOVKA PŘENOSNÁ, VODOU CHLAZENÁ TYP 7915 - 6 KVA

Technická data jsou shodná jako u typu 7913.

Typ 7915



Typ 7512

TECHNICKÁ DATA DLE EN50063-IS0669 - TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN50063-IS0669 - TECHNISCHE DATEN GEMÄSS EN 50063-IS0669

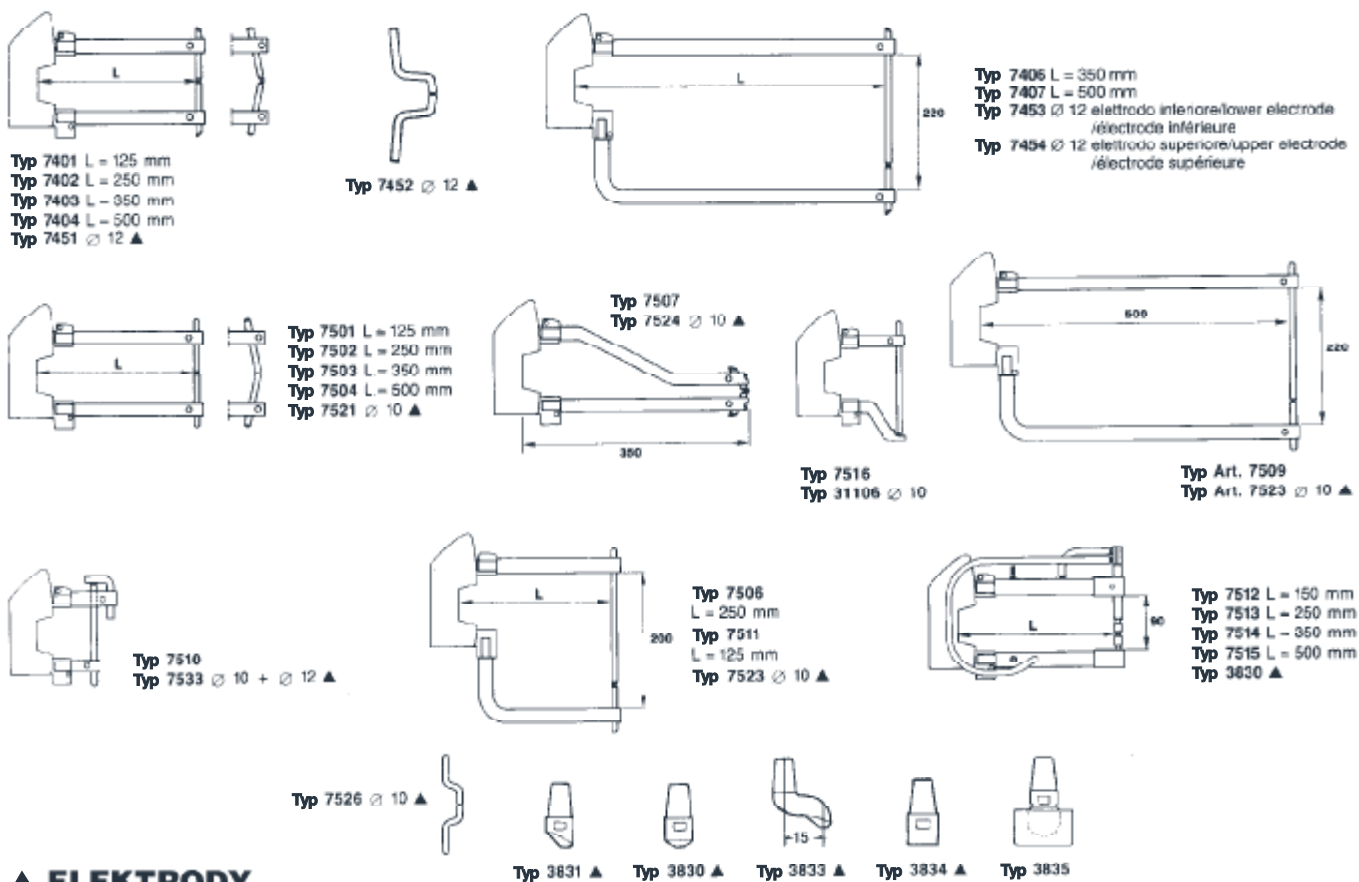
Bodové svařovací kleště typ	Spot welding guns	Punktschweisszange	Art./Item	7900	7902	7903	7911	7913	7915
Nominální výkon 50 %	Nominal power 50 %	Nennleistung bei 50 %	kVA	2	2,5	6	2,5	6	6
Trvalý výkon	Continuous power	Dauerleistung	kVA	1,41	1,77	4,25	1,77	4,25	4,25
Nejvyšší krátkodobý výkon	Max. short circuit power	Kurzschlussleistung	kVA	16,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5
Nejvyšší svařovací výkon	Max. welding power	Höchst-Schweisleistung	kVA	13	16	16	16	16	16
Sekundární napětí naprázdno	Secondary no load voltage	Sekundär-Leerlaufspannung	V	2,3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Elektrické připojení k síti									
Jmenovité přímání napětí/frekvence	Nominal primary voltage/frequency	Nenn-Primärspannung/Frequenz	*V/Hz	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50
Příkon	Connection power	Anschlussleistung	kVA	9,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
Jištění	Delayed fuses	Träge Sicherung	A	16	16	16	16	16	16
Průřez přívodu délka kabelu < 15 m	Primary cross section cable length < 15 m	Anschlussquerschnitt Kabellänge < 15 m	mm						2,52,52,52,5
2.5									
Sekundární proud									
Jmenovitý provozní proud	Nominal current	Nenn-Betriebsstrom	kA	0,87	1,0	2,40	1,0	2,40	2,40
Trvalý proud	Continuous current	Dauerstrom	kA	0,61	0,70	1,70	0,70	1,70	1,70
Nejvyšší krátkodobý proud	Short circuit current	Kurzschlussstrom	kA	7,20	8,20	8,20	8,20	8,20	8,20
Nejvyšší svařovací proud	Max. welding current	Höchst-Schweisstrom	kA	5,75	6,55	6,55	6,55	6,55	6,55
Trvalé zatížení při max. svař. proudu	Duty cycle with max. weld current	Einschaltdauer bei Höchst-Schweisstrom	%	1,1	1,1	6,7	1,1	6,7	6,7
Ramena a elektrody									
Délka ramen min. - max.	Arms length	Arme und Elektroden	mm	125 - 500	125 - 500	150 - 500	125 - 500	150 - 500	150 - 500
Vzdálenost ramen	Arms gap	Ausladung Arme min. - max.	mm	96	94	94	94	94	94
Ø elektrodového ramena	Arms Ø	Elektrodenarme	mm	20	22	22	22	22	22
Ø elektrodového držáku	Electrode-holders Ø	Elektrodenhalter	mm	-	-	Ø4	-	Ø4	Ø4
elektrody - kužele	Electrode - cone	Elektroden - Konus	mm	10	12	10,8 - 5°	12	10,8 - 5°	10,8 - 5°
Elektrodový závit min. - max.	Min. - max. electrode stroke	Elektrodenhub min. - max.	mm	55 - 185	55 - 185	55 - 185	35 - 90	35 - 90	35 - 90
Elektrodový tlak ramena L = 125	Electrode force with L = 125 arms	Elektrodenhub L = 125 Arme	daN	120	120	120	120	120	120
Elektrodový tlak ramena L = 500	Electrode force with L = 500 arms	Elektrodenhub L = 500 Arme	daN	38	38	38	38	38	38
Tlakový vzduch									
Přívodní hadice	Hose connection	Druckluft	Ø						
Provozní tlak max.	Max. operating pressure	Anschlusschlauch	mm	-	-	-	6	6	6
Spotřeba vzduchu pro 1000 bodů	Air consumption for 1000 spots	Betriebsdruck max.	bar ^s	-	-	-	6	6	6
Chlazení									
Hadice pro přívod vody vstup/výstup	Hose connection: inlet/outlet	Luftverbrauch für 1000 Punkte	Nm	-	-	-	1	1	1
Provozní tlak max.	Max. operating pressure	Kühlung	Ø						
Spotřeba vzduchu	Consumption at full load	Schlauchanschluss Eingang/Ausgang	mm	-	-	6	-	6	6
Rozměr									
Šířka/hloubka/výška	Width/depth/height	Betriebsdruck max.	bar	-	-	2,5	-	2,5	2,5
Netto - hmotnost	Net weight	Verbrauch bei vollst der Maschine	l/h	-	-	150	-	150	150
Brutto - hmotnost	Gross weight	Abmessungen	mm	90/370/230	90/370/230	90/370/230	108/450/203	108/475/203	108/475/203
Obal: šířka/hloubka/výška	Box: width/depth/height	Breite/Tiefe/Höhe	mm	90/370/230	90/370/230	90/370/230	108/450/203	108/475/203	108/475/203
Objem	Volume	Netto-Gewicht	kg	10,5	11	12	12,8	16	13
Ocelový plech max.	Mild steel sheets	Brutto-Gewicht	kg	12	13	15	16	20	17
Ocelový drát	Mild steel rods	Karton: Breite/Tiefe/Höhe	cm ^h	17/46/35	17/46/35	28/61/36	28/61/36	28/61/36	28/61/36
Hluk	Aerial noise produced	Volumen	m	0,03	0,03	0,065	0,065	0,065	0,065
		Stahlblech max.	Ømm	2 + 2	2,5 + 2,5	2 + 2	2,5 + 2,5	2 + 2	2 + 2
		Stahldraht	mm	6 + 6	8 + 8	6 + 6	8 + 8	6 + 6	6 + 6
		Lärmpegel	dB(A)	< 70	< 70	< 70	< 70	< 70	< 70

* Jiné napětí na objednávku.

TYTO SVAŘOVACÍ STROJE JSOU URČENY JEN PRO PROFESIONÁLNÍ UŽIVATELE V PRŮMYSLÝCH DÍLNÁCH.

MAJÍ-LI BÝT POUŽÍVÁNY V ROZVODNÉ SÍTI NÍZKÉHO NAPĚTÍ, URČENÉ PRO DOMÁCNOSTI,
MUSÍ BÝT DODÁNA VERZE „B“.

RAMENA



\blacktriangle ELEKTRODY

Všechny bodové svařovací kleště jsou dodány se síťovým kabelem délky 3,8 m, doplňkovým držákem, obslužným klíčem a návodem k obsluze.

Typ 7900 - 7902 je kompletní s rameny, elektrodami a držákem elektrod.

Typ 7903 je bez ramen.

Typ 7911 je kompletní s rameny a elektrodami, držákem elektrod, tlakovou obslužnou jednotkou s manometrem.

Typ 7913 - 7915 je bez ramen s tlakovou obslužnou jednotkou s manometrem.

Stroje a příslušenství dováží a servis poskytuje:

TECNA[®]



Jan Šilar - Welding progress

Královéhradecká 698 tel.: 462 523 779

Ústí nad Orlicí fax.: 462 520 070

562 01 email: svarovani@svarovani.cz