




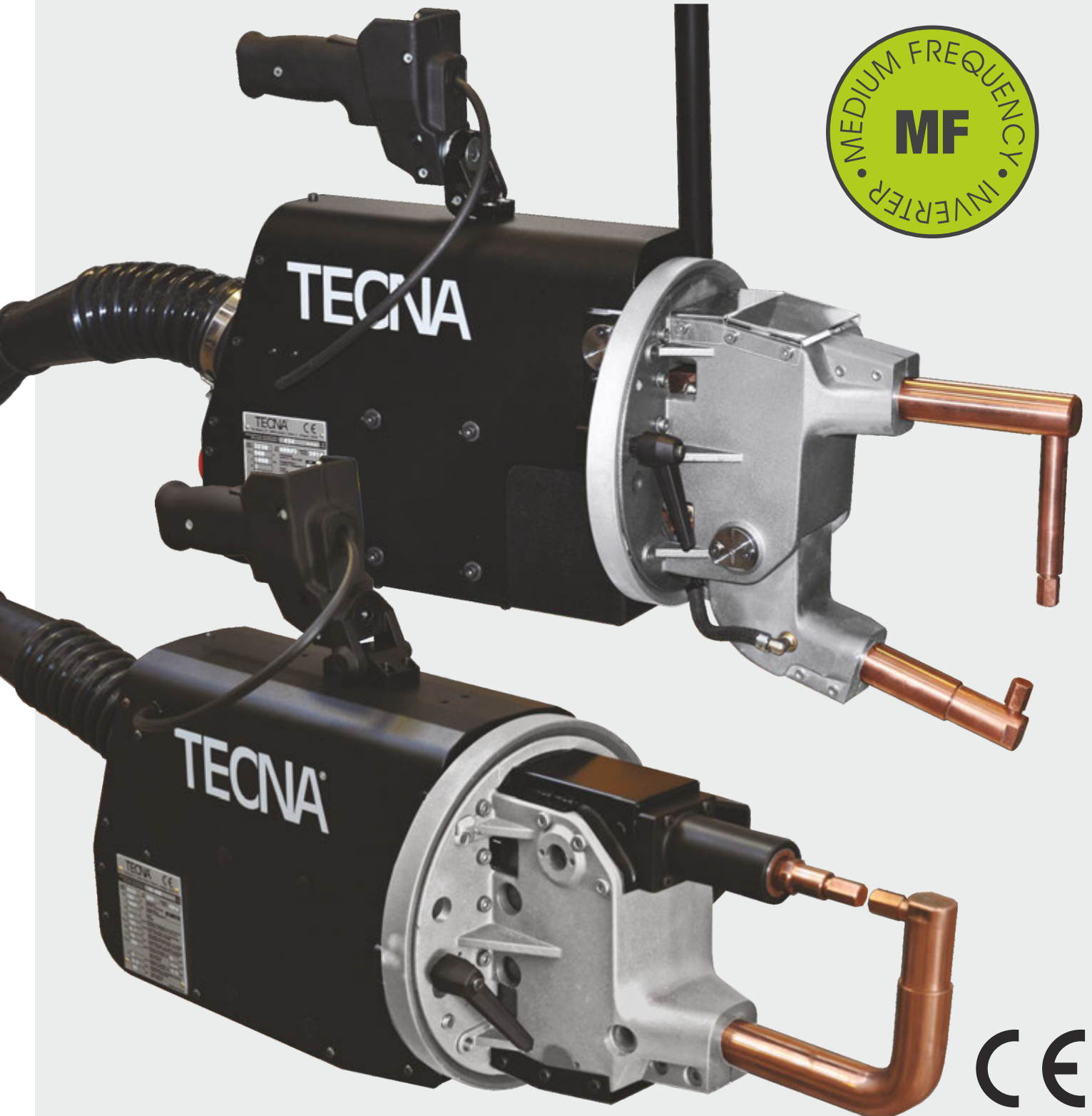
TECNA®



Advanced Resistance Welding Systems and Balancers

3230 | 3233

-  **PUNTATRICI PENSILI PNEUMATICHE A MEDIA FREQUENZA**
-  **MEDIUM FREQUENCY, AIR OPERATED SPOT WELDING GUNS**
-  **MITTELFREQUENZ - PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGEN**



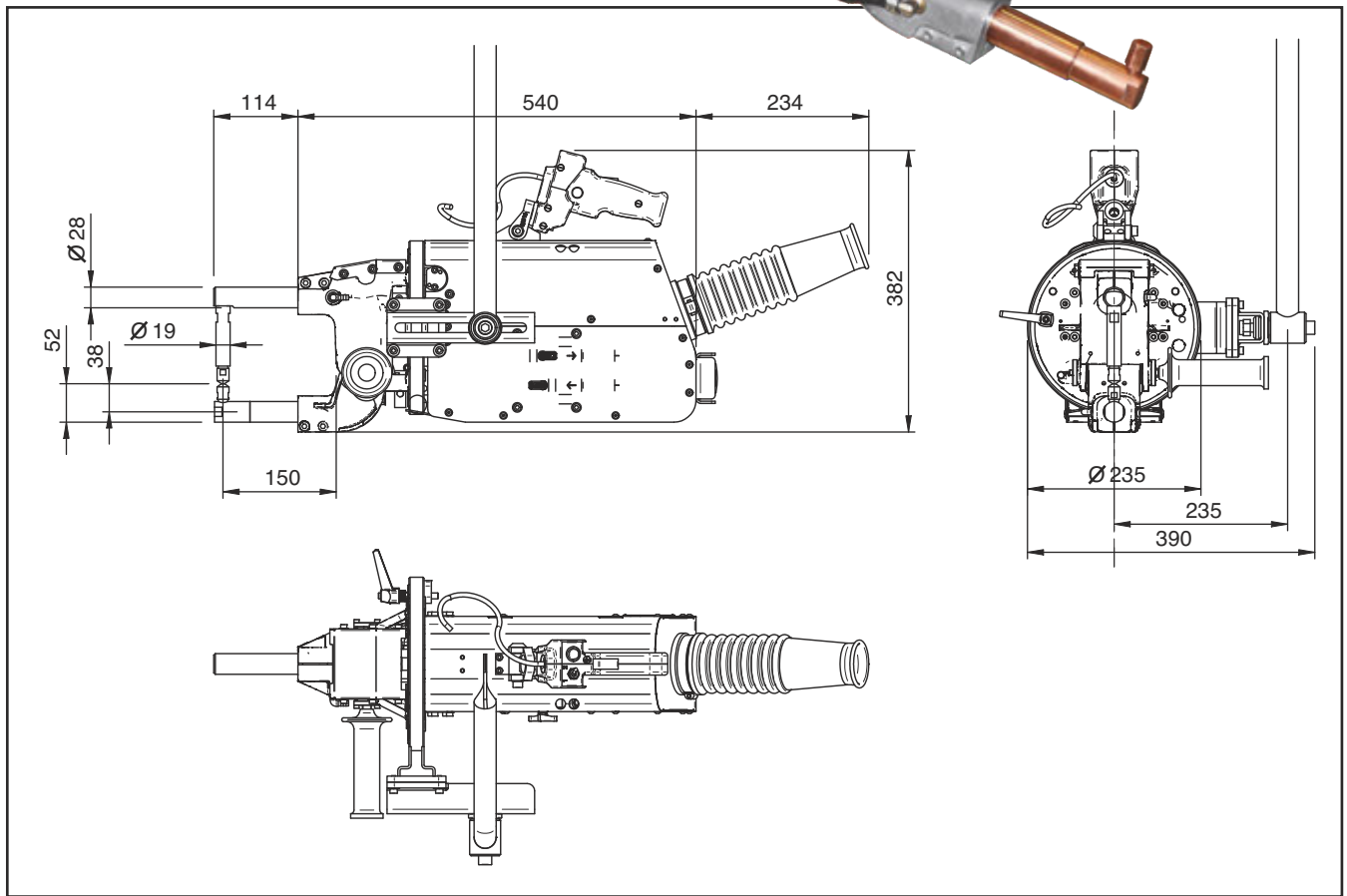
CE

The most advanced resistance welding machines

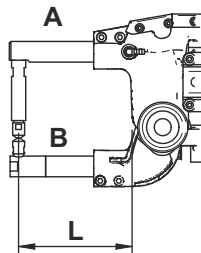
www.tecna.net



 1



 BRACCI -  ARMS -  ARME



BRACCI - ARMS - ARME Ø 28 L

L (mm)	A	B	F (6 bar) daN	Ø 28/kg
150	4780	4786	380	~1,7
190	4781	4787	315	~2,1
250	4782	4788	250	~2,7
350	4783	4789	185	~3,7
508	4784	4790	130	~5,2

ARTICOLO ITEM ARTIKEL	POTENZA POWER LEISTUNG		INTERASSE GAP ACHSABST	FORZA MAX (6 bar) MAX FORCE (6 bar) MAX KRAFT (6 bar)	CORRENTE C.C. S.C. CURRENT KURZSCHLUSSSTROM	Ø INNESTO BRACCI ARMS FITTING Ø Ø EINSATZ ARME	BILANCIATORI BALANCERS FEDERZÜGE		PESO NETTO NETWEIGHT NETTO GEWICHT
	kVA at 20%	kVA at 50%					(L=150mm)	(L=508mm)	
3230	80	50	155	380	19	28	9366/B(opt)/RI(opt)		33

PESO NETTO CON SOSPENSIONE E SENZA BRACCI - NET WEIGHT WITH SUSPENSION AND WITHOUT ARMS - NETTO-GEWICHT MIT AUFHANGUNG OHNE ARME

N.I. = NON ISOLATI - NOT INSULATED - NICHT ISOLIERT

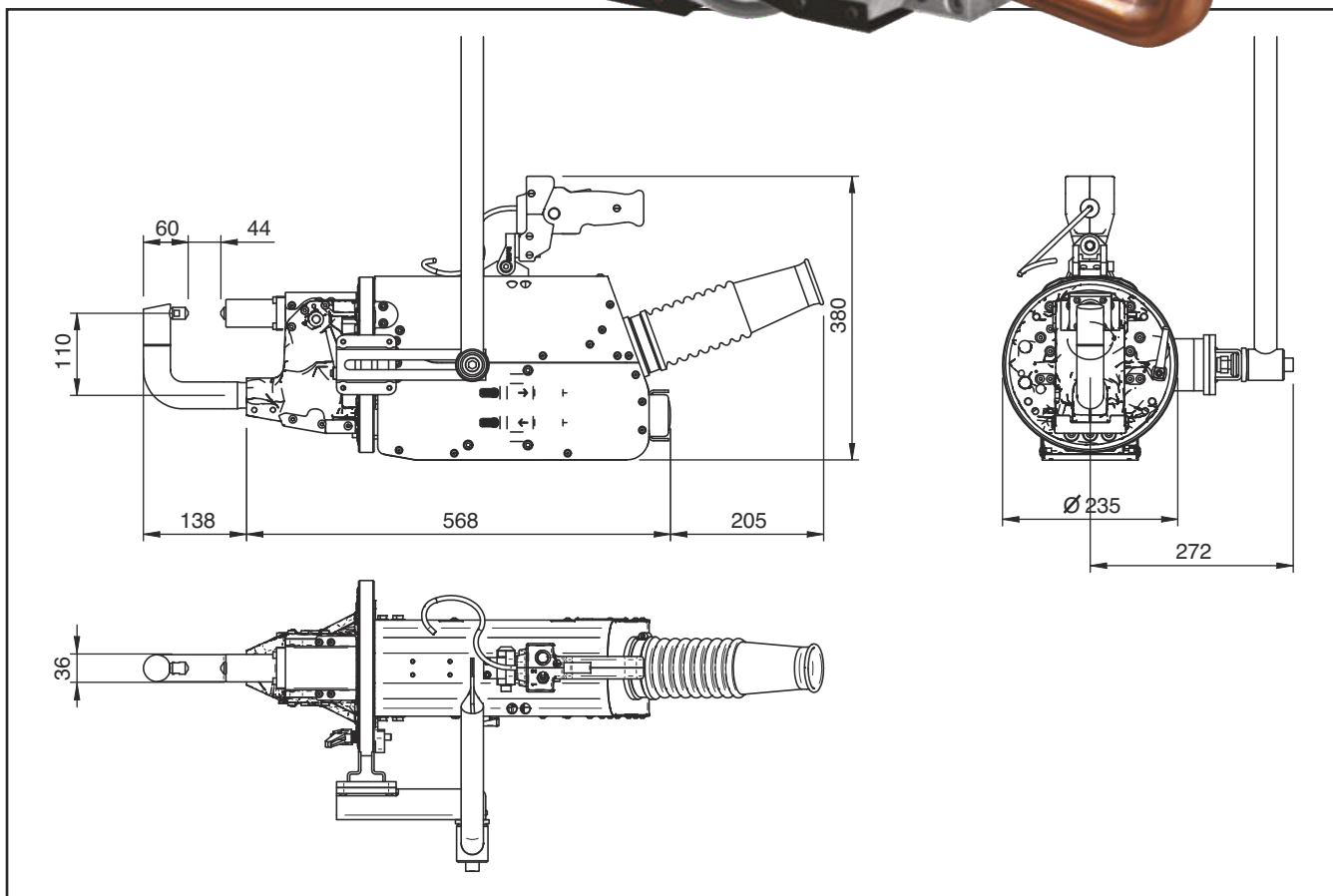
3233

PUNTATRICI PENSILI PNEUMATICHE 
 AIR OPERATED SPOT WELDING GUNS 
 PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGEN 

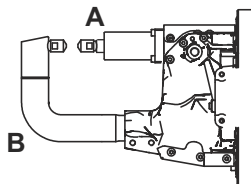
C-TYPE



 2



 BRACCI -  ARMS -  ARME



Art. / Item 3233			
BRACCI - ARMS - ARME Ø 36			
L (mm)	A	B	Ø 36/kg
	4799	4797	2,2

ARTICOLO ITEM ARTIKEL	POTENZA POWER LEISTUNG		INTERASSE GAP ACHSABST	FORZA MAX (6 bar) MAX FORCE (6 bar) MAX KRAFT (6 bar)	CORRENTE C.C. S.C. CURRENT KURZSCHLUSSSTROM	Ø INNESTO BRACCI ARMS FITTING Ø Ø EINSATZ ARME	BILANCIATORI BALANCERS FEDERZÜGE	PESO NETTO NETWEIGHT NETTO GEWICHT
	kVA al 20%	kVA al 50%	mm	daN	kA	N.I. mm		kg
3233	80	50	--	300	19	34	9365/B(opt)/RI(opt)	29

PESO NETTO CON SOSPENSIONE E SENZA BRACCI - NET WEIGHT WITH SUSPENSION AND WITHOUT ARMS - NETTO-GEWICHT MIT AUFHANGUNG OHNE ARME

N.I.= NON ISOLATI - NOT INSULATED - NICHT ISOLIERT

3233



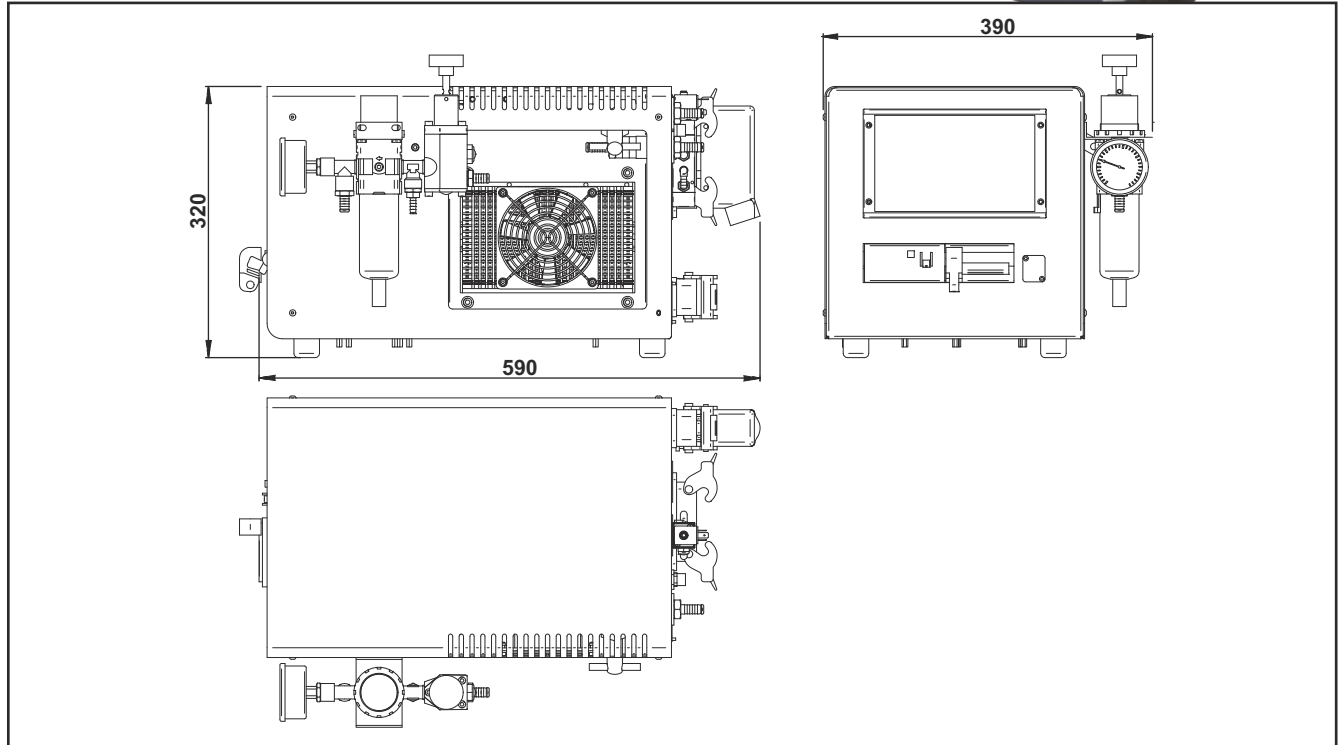
ARMADIO DI CONTROLLO PER SALDATRICI A MEDIA FREQUENZA

L'armadio di controllo, che comanda la saldatrice a media frequenza, integra l'inverter, il controllo di saldatura TE770, i dispositivi di protezione e sicurezza. Sono disponibili diverse taglie, dipendentemente dalla potenza della saldatrice.

CONTROLLO DI SALDATURA TE770

- Programmazione semplificata tramite 9 tasti e display grafico retroilluminato.
- Comando ad inverter a media frequenza.
- Funzioni di salita corrente, discesa corrente, pulsazioni, pre-saldatura, post-saldatura e regolazione dei tempi di saldatura con risoluzione 1 mS.
- Visualizzazione dell'RMS della corrente di saldatura e della percentuale di utilizzo della macchina.
- 2 modalità di funzionamento: corrente costante e FIX.
- Limiti in corrente e percentuale di utilizzo dell'inverter.
- Funzione incrementale per compensare l'usura degli elettrodi con curve programmabili.
- Comunicazione tramite porta USB. (Opzionale)
- Possibilità di visualizzare graficamente sul display tempo e corrente di saldatura.
- Possibilità di consultare alcune tabelle di saldatura.

1591P



CONTROL CABINET FOR MEDIUM FREQUENCY WELDERS

The control cabinet, which controls the medium frequency welder, integrates the inverter, the welding control unit TE770, the protection and safety devices. There are different sizes available, depending on the power of the welder.

WELDING CONTROL UNIT TE770

- Simplified programming by means of 9 keys and backlit graphic display.
- Medium frequency inverter control.
- Slope up, slope down, pulses, pre-weld, post-weld functions and adjustment of the welding times with 1 ms resolution.
- Display of the welding current RMS and of the use percentage of the welding machine.
- 2 operating modes: constant current and FIX.
- Welding current limits and inverter use percentage.
- Stepper function to compensate the electrodes wear with programmable curves.
- Communication via USB port. (Optional)
- Possibility of displaying the welding time and the welding current graphically.
- Possibility of consulting welding tables.



STEUERUNGSSCHRANK FÜR MITTELFREQUENZSCHWEISSMASCHINEN

Der Steuerungsschrank, der die Mittelfrequenz-Schweissmaschine steuert, integriert den Inverter, die Schweiß-Steuerung TE770, die Schutz- u. Sicherheitsvorrichtungen. Es gibt je nach Leistung der Schweissmaschine verschiedene Grössen.

SCHWEISS-STEUERUNG TE 770

- Vereinfachte Programmierung mit 9 Tasten und Graphik-Display mit Hintergrundbeleuchtung.
- Inverter-Steuerung mit IGBT bei Mittelfrequenz.
- Funktionen Stromanstieg, Stromabfall, Impulse, Vor-Schweissen, Nach-Schweissen und Halbperiodenregelung der Schweisszeiten mit einer Auflösung von 1 ms.
- Anzeige des Schweißstrom-RMS-Wertes und des prozentualen Einsatzes der Maschine.
- 2 Betriebsarten: Konstantstrom und FIX-Strom.
- Stromlimit und prozentualer Einsatz des Inverters.
- STEPPERfunktion zum Ausgleich des Verschleisses der Elektroden mit programmierbaren Kurven.
- Kommunikation mittel USB-Port. (Optional)
- Möglichkeit der graphischen Anzeige von Schweisszeit und -strom auf dem Display.
- Möglichkeit zur Nutzung der Schweisstabellen.

La TECNA S.p.A. si riserva il diritto di variare senza preavviso alcuno, i propri prodotti. I Specifications subject to change without notice. I Technische Änderungen vorbehalten.