






# TECNA®

Resistance Welding Systems & Balancers

8201 D÷8214 D

-  SALDATRICI A RESISTENZA RETTILINEE MONOFASI A PUNTI E PROIEZIONI 63÷160 kVA
-  SINGLE-PHASE SPOT AND PROJECTION LINEAR ACTION WELDING MACHINES 63÷160 kVA
-  SOUDEUSES A DESCENTE RECTILIGNE, MONOPHASEES, PAR POINTS ET PAR BOSSAGES 63÷160 kVA
-  STATIONÄRE EINPHASEN-PUNKT - U. BUCKELSCHWEISSMASCHINEN 63÷160 kVA
-  MÁQUINAS DE SOLDADURA DE DESCENSO RECTILINEO A PUNTOS Y A PROYECCION 63÷160 kVA



[www.tecna.net](http://www.tecna.net)

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA SALDATRICE

- Concezione modulare della struttura meccanica, bracci, mensole, cilindri.
- Cilindro e stelo in acciaio cromato a spessore per servizio pesante e lunga durata; dispositivo antirrotazione registrabile.
- Componenti pneumatici che non necessitano di lubrificazione contro l'emissione di nebbia d'olio nell'ambiente.
- Discesa della testa senza pressione per manutenzione e messa a punto.
- Cilindro con doppia corsa con comando a chiave.
- Gruppo filtro dell'aria compressa e serbatoio compresi nella macchina. Sezionatore dell'alimentazione dell'aria compressa.
- Regolatori della velocità degli elettrodi, ammortizzatore di fine corsa del cilindro e silenziatori di scarico consentono di ottenere la minima rumorosità.
- Pedale elettrico a due stadi che consente di serrare i pezzi e saldarli solo se correttamente posizionati.
- Predisposizione per il collegamento di un pedale elettrico aggiuntivo a due stadi per la saldatura col richiamo diretto del programma di saldatura n. 2.
- Trasformatore, piastre, portaelettrodi ed elettrodi raffreddati ad acqua; avvolgimenti incapsulati in resina.
- Comando sincrono con SCR isolati dall'acqua di raffreddamento e termostato di protezione.
- Comando a due mani con timer per la massima sicurezza e selettore a chiave asportabile previsti per tutti i modelli. I pulsanti del bicomando sono forniti di serie solo nelle saldatrici a proiezione, a richiesta sulle saldatrici a punti.
- Pulsante di emergenza per arresto immediato della macchina.
- Controllo di saldatura TE550 con lettura diretta della corrente di saldatura a corrente costante. A richiesta TE550+50200+50097 (energia costante).

## MAIN WELDER FEATURES

- Modular design of mechanical structure, arms, brackets, cylinders.
- Cylinder with chrome plated stem for heavy duty works and long life; adjustable anti-rotation device.
- Lubrication free pneumatic components to eliminate oil mist and to protect the environment.
- Head descent without pressure for set up and service.
- Double-stroke cylinder with key control.
- Built-in compressed air filter unit and tank. Compressed air disconnection device.
- Electrodes speed control valves, shock absorber for end of stroke and air discharge silencers assuring the minimum noise.
- Two stage electric foot control for clamping and welding pieces only if correctly positioned.
- Preconnected for additional double stage electric foot control for the direct recalling of welding program No. 2.
- Water-cooled transformer, plates, electrode-holders and electrodes; transformer with epoxy resin coated windings.
- Synchronous SCR contactor insulated from the cooling water circuit with protection thermostat.
- Standard on all models; two-hand safety control with timer assuring the best safety, and removable key selector. The two-hand control push-buttons are standard on projection models only (they are available on request on spot welder models).
- Emergency push-button to stop the machine immediately.
- Welding control unit TE550, with welding constant current direct reading. TE550+50200+50097 (Constant energy) on request.

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES DE LA SOUDEUSE

- Modèles en version modulaire pour ce qui concerne la structure mécanique, jonctions secondaires vérins, supports.
- Vérin et tige en acier chromé de forte épaisseur pour des utilisations de longue durée et sujets à des fortes sollicitations; dispositif antirrotation réglable.
- Composants pneumatiques qui n'ont pas besoin de lubrification pour éviter le brouillard d'huile et protéger l'environnement.
- Descente de la tête sans pression pour entretien et réglage.
- Vérin avec double course commandé par clef.
- Groupe filtre pour l'air comprimé et réservoir inclus dans la machine. Dispositif de coupure de l'air comprimé.
- Régulateurs de la vitesse des électrodes, amortisseur de fin de course du vérin et silencieux d'échappement qui permettent d'obtenir un faible bruit.
- Pédale électrique à deux positions qui permet de serrer les pièces et de les souder uniquement si elles sont correctement positionnées.
- Predisposition à la connexion avec pédale électrique supplémentaire à deux étages pour le soudage, avec le rappel direct du programme de soudage n. 2.
- Transformateur, tables, porte-électrodes et électrodes refroidis à l'eau; enroulements revêtus de résine.
- Commande synchrone avec SCR isolés de l'eau de refroidissement et thermostat de protection.
- Commande à deux mains avec temporisateur pour une sécurité optimale et sélecteur à clef amovible sur tous les modèles. Les boutons pour la commande à deux mains sont montés en standard uniquement sur les soudeuses par bossages et sur demande sur les soudeuses par points.
- Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.
- Contrôle de soudage TE550 avec lecture directe du courant de soudage à courant constant. TE550+50200+50097 (énergie constante) sur demande.



## BESCHREIBUNG SCHWEISSMASCHINE

- Modulbauweise mechanischer Struktur, Arme, Platten, Zylinder.
- Pneumatikzylinder mit Chromstahlwandung für grosse Belastung und Langzeitproduktionsschweißungen, mit einstellbarer Verdrehsicherung.
- Schmierungsfreie Pneumatik-Bestandteile. Vermeidet Ölnebel.
- Absenken des Zylinders ohne Druck zum Einrichten und für Wartungsarbeiten.
- Zylinder mit Doppelhub und Schlüsselschalter.
- Druckluftreduzierventil und Behälter eingebaut. Trennschalter Druckluftanschluss.
- Drosselhähne für Schliess- und Öffnungsgeschwindigkeit der Elektroden, Endlagendämpfung, Schalldämpfer für den Luftaustritt.
- Zweistufiger, elektrischer Fusschalter: Aufsetzen-Schweissen.
- Anschluss für zweites zweistufiges Fusspedal für Schweissung mit direktem Abruf eines 2. Schweissprogramms.
- Transformator, Platten, Elektrodenhalter und Elektroden wassergekühlt; Wicklung in Epoxidharz.
- Synchrone Schweisszeitregulierung mittels wassergekühlten und isolierten Leistungsteil, mit Thermoschutzschalter.
- Zweihandauslösung mit Zeitverzögerung für max. Betriebssicherheit. (nur auf Buckelschweißmaschinen). Schlüsselschalter auf allen Maschinentypen.
- Not-Aus-Schalter für sofortiges Abschalten der Maschine.
- Schweiss-Steuerung TE550 mit direkter Ablesung des Schweißstroms, mit Konstantstrom. Auf Anfrage TE550+50200+50097 (Konstantenergie).

## CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LA MÁQUINA

- Concepción modular de la estructura mecánica, brazos, mesas, cilindros.
- Cilindro y eje en acero cromado duro para servicio pesado y de larga duración; dispositivo antirrotación registrable.
- Componentes neumáticos que no necesitan lubricación. Evita la emisión de niebla de aceite en el ambiente.
- Descenso del cabezal sin presión para facilitar el mantenimiento y puesta a punto.
- Cilindro con doble carrera con mando por llave.
- Grupo filtro del aire comprimido y calderín incluido en la máquina. Seccionador de la alimentación del aire comprimido.
- Regulador de la velocidad de los electrodos, amortiguador de final de carrera del cilindro y silenciadores de descarga permiten obtener el mínimo nivel de ruido.
- Pedal eléctrico a dos estadios para permitir apretar la pieza y soldar solo si está bien posicionado el punto.
- Predisposición para conectar otro pedal eléctrico a dos estadios para la soldadura con reclamo directo del programa de soldadura n. 2.
- Transformadores, mesas, portaelectrodos y electrodos refrigerados por agua. Bobinados encapsulados en resina.
- Mando sincrono, con SCR aislados del agua de refrigeración y termostato de protección.
- Mando bimanual temporizado para máxima seguridad y selector con llave extraíble previsto en todos los modelos. Los pulsadores del mando bimanual se suministran solo en las prensas de soldar a proyección, y solo bajo demanda en las máquinas de puntos.
- Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.
- Unidad de control TE550 con lectura directa de la corriente de soldadura, de corriente constante. TE550+50200+50097 (energía constante) bajo demanda.

**ACCESSORI - ACCESSORIES - ACCESSOIRES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS**



**Art. - Item 72628**

Bicomando su piedistallo regolabile in altezza.  
(standard per i modelli a proiezione)  
Two-hand safety control on pedestal, adjustable height.  
(standard on projections versions)  
Bicommande sur socle, réglable en hauteur.  
(standard sur les modèles par bossages)  
Zwei-hand-Auslösung auf höhenverstellbarem  
(Standard bei Buckelschweißmaschinen).  
Mando bimanual sobre pedestal regulable en altura.  
(standard en los modelos por proyección)



**Art. - Item 73070 (Art - Item 8201D÷8209D-8214D)**

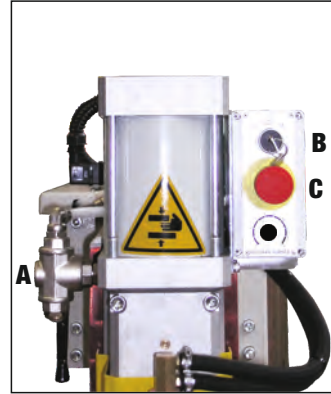
**Art. - Item 73038 (Art - Item 8211D÷8213D)**

Pedale supplementare per il richiamo del secondo programma.  
Additional foot control to recall program No. 2  
Pédale supplémentaire pour le rappel du programme Nr. 2  
Zusätzliches Fusspedal für Schweissungen mit direktem Abruf eines 2. Schweißprogramms  
Pedal suplementario para el reclamo del programa de soldadura N° 2



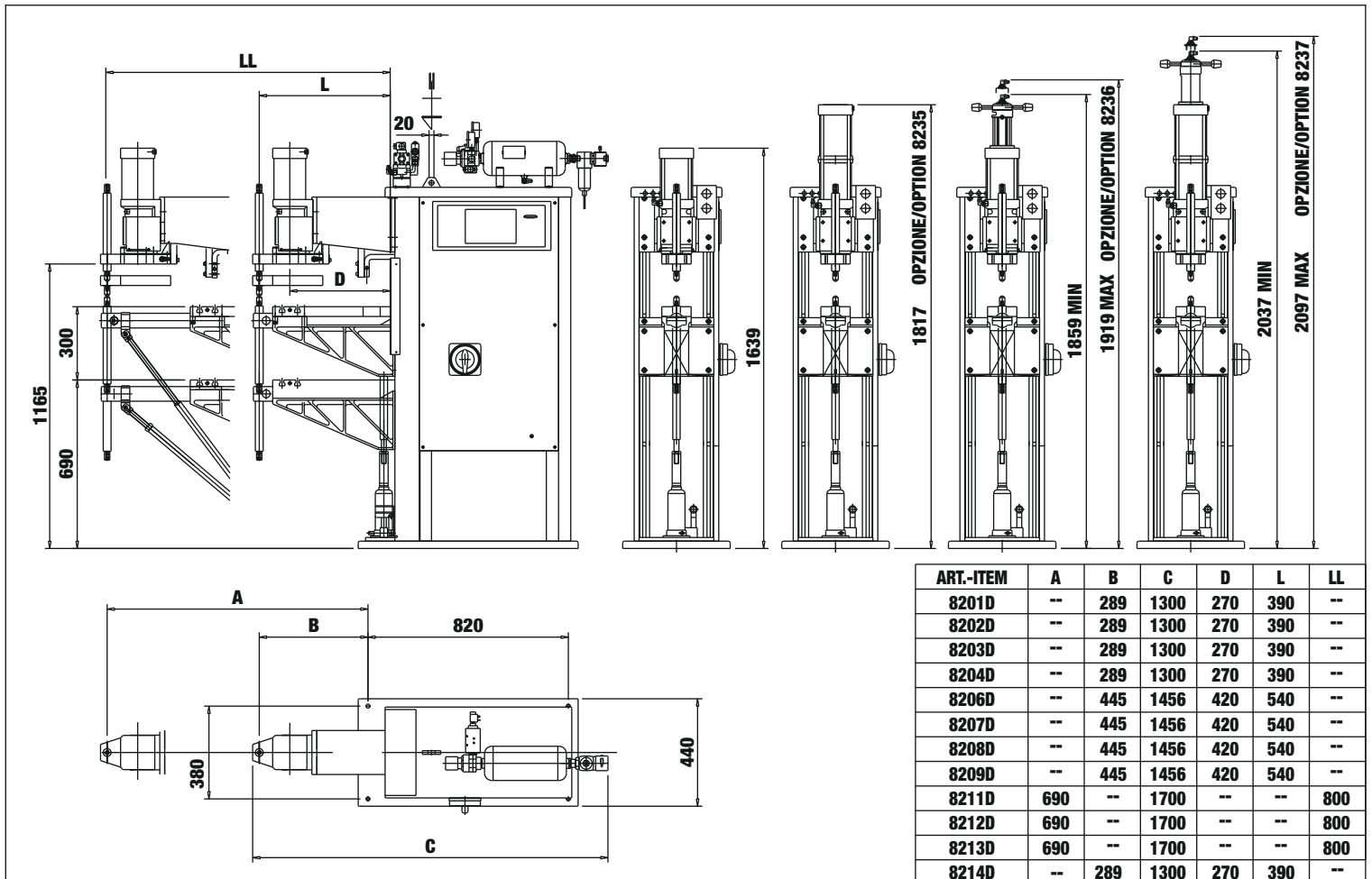
**Art. - Item 6033**

Scheda di interfaccia USB.  
USB interface board.  
Carte interface USB.  
Schnittstelle USB.  
Tarjeta de interfaz USB.



**STANDARD**

- A)** Discesa della testa senza pressione.  
Head descent without pressure.  
Descente de la tête sans pression.  
Zylinderabsenken ohne Druck.  
Descenso del cabezal sin presión.
- B)** Doppia corsa elettrica con comando a chiave.  
Electric double stroke with key control.  
Double course électrique avec commande à clef.  
Doppelhub elektrisch, mit Schlüsselschalter (einstellbar).  
Doble carrera con mando a llave.
- C)** Pulsante di emergenza per l'arresto della macchina.  
Emergency push-button to stop the welder.  
Bouton d'urgence pour l'arrêt immédiat de la machine.  
Not-Aus-Schalter zum sofortigen Stop der Maschine.  
Pulsador de emergencia para el paro inmediato de la máquina.



**DATI E CARATTERISTICHE TECNICHE - FEATURES AND TECHNICAL DATA - DONNEES ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES -**

| ART.   |                  | 8201D                  | 8202D                    | 8203D               | 8204D                 | 8206D                  | 8207D                    | 8208D               | 8209D                 | 8211D                    | 8212D               |
|--|------------------|------------------------|--------------------------|---------------------|-----------------------|------------------------|--------------------------|---------------------|-----------------------|--------------------------|---------------------|
| Saldatrice a punti                               |                  | ●                      | ●                        | ●                   | ●                     | ●                      | ●                        | ●                   | ●                     | ●                        | ●                   |
| Saldatrice a proiezione                          |                  | ●                      | ●                        | ●                   | ●                     | ●                      | ●                        | ●                   | ●                     | -                        | -                   |
| Potenza nominale 50%                             | kVA              | 63                     | 80                       | 100                 | 125                   | 63                     | 80                       | 100                 | 125                   | 80                       | 100                 |
| Potenza max. di saldatura                        | kVA              | 230                    | 295                      | 420                 | 460                   | 170                    | 230                      | 315                 | 350                   | 135                      | 205                 |
| Corrente max di corto circuito                   | kA               | 40                     | 44                       | 52                  | 54                    | 29                     | 34                       | 39                  | 41                    | 20                       | 25                  |
| Massima corrente di saldatura su alluminio       | kA               | 36                     | 40                       | 47                  | 49                    | 26                     | 30                       | 35                  | 37                    | 18                       | 22                  |
| Massima corrente di saldatura su acciaio         | kA               | 32                     | 35                       | 41                  | 43                    | 20                     | 27                       | 31                  | 32                    | 16                       | 20                  |
| Corrente termica al 100%                         | A                | 6200                   | 6800                     | 7000                | 8400                  | 6200                   | 6800                     | 7000                | 8400                  | 6800                     | 7000                |
| Tensione secondaria a vuoto                      | V                | 7,1<br>6,3<br>5,6<br>5 | 8,3<br>7,5<br>6,7<br>6,1 | 10<br>9<br>8<br>7,1 | 10,5<br>9<br>8<br>7,3 | 7,1<br>6,3<br>5,6<br>5 | 8,3<br>7,5<br>6,7<br>6,1 | 10<br>9<br>8<br>7,1 | 10,5<br>9<br>8<br>7,3 | 8,3<br>7,5<br>6,7<br>6,1 | 10<br>9<br>8<br>7,1 |
| Alimentazione                                    | *V<br>*Hz        | 400<br>50              | 400<br>50                | 400<br>50           | 400<br>50             | 400<br>50              | 400<br>50                | 400<br>50           | 400<br>50             | 400<br>50                | 400<br>50           |
| Sezione cavi di linea (L=30m)                    | mm <sup>2</sup>  | 50                     | 70                       | 95                  | 2x50                  | 50                     | 70                       | 95                  | 2x50                  | 70                       | 95                  |
| Fusibili ritardati                               | A                | 125                    | 160                      | 200                 | 250                   | 125                    | 160                      | 200                 | 250                   | 160                      | 200                 |
| Scartamento min.                                 | mm               | 175                    | 175                      | 175                 | 175                   | 175                    | 175                      | 175                 | 175                   | 175                      | 175                 |
| Scartamento max.                                 | mm               | 475                    | 475                      | 475                 | 475                   | 475                    | 475                      | 475                 | 475                   | 475                      | 475                 |
| Profondità elettrodi                             | L=mm             | 390                    | 390                      | 390                 | 390                   | 540                    | 540                      | 540                 | 540                   | 800                      | 800                 |
| Profondità piani proiezione                      | D=mm             | 270                    | 270                      | 270                 | 270                   | 420                    | 420                      | 420                 | 420                   | -                        | -                   |
| Dimensione piani proiezione                      | mm               | 120/140                | 120/140                  | 120/140             | 120/140               | 120/140                | 120/140                  | 120/140             | 120/140               | -                        | -                   |
| Scanalature No./Passo                            | N°/mm            | 2 x 63                 | 2 x 63                   | 2 x 63              | 2 x 63                | 2 x 63                 | 2 x 63                   | 2 x 63              | 2 x 63                | -                        | -                   |
| Massima forza agli elettrodi a 6 bar (standard)  | daN              | 736                    | 736                      | 736                 | 736                   | 736                    | 736                      | 736                 | 736                   | 736                      | 736                 |
| Massima forza agli elettrodi a 6 bar (opz. 8235) | daN              | 1242                   | 1242                     | 1242                | 1242                  | 1242                   | 1242                     | 1242                | 1242                  | -                        | -                   |
| Corsa agli elettrodi                             | mm               | 100                    | 100                      | 100                 | 100                   | 100                    | 100                      | 100                 | 100                   | 100                      | 100                 |
| Doppia corsa (standard)                          | mm               | 60                     | 60                       | 60                  | 60                    | 60                     | 60                       | 60                  | 60                    | 60                       | 60                  |
| Doppia corsa regolabile (opz. 8236 -8237)        | mm               | 0÷80                   | 0÷80                     | 0÷80                | 0÷80                  | 0÷80                   | 0÷80                     | 0÷80                | 0÷80                  | 0÷80                     | 0÷80                |
| Alimentazione aria compressa                     | bar              | 6,5                    | 6,5                      | 6,5                 | 6,5                   | 6,5                    | 6,5                      | 6,5                 | 6,5                   | 6,5                      | 6,5                 |
| Ø tubo di alimentazione aria                     | mm               | 15                     | 15                       | 15                  | 15                    | 15                     | 15                       | 15                  | 15                    | 15                       | 15                  |
| Aria per 1000 punti                              |                  |                        |                          |                     |                       |                        |                          |                     |                       |                          |                     |
| Versione standard Corsa 20 mm                    | N/m <sup>3</sup> | 4,6                    | 4,6                      | 4,6                 | 4,6                   | 4,6                    | 4,6                      | 4,6                 | 4,6                   | 4,6                      | 4,6                 |
| Corsa MAX.                                       | N/m <sup>3</sup> | 15,4                   | 15,4                     | 15,4                | 15,4                  | 15,4                   | 15,4                     | 15,4                | 15,4                  | 15,4                     | 15,4                |
| Opzione 8235 Corsa 20 mm                         | N/m <sup>3</sup> | 9,4                    | 9,4                      | 9,4                 | 9,4                   | 9,4                    | 9,4                      | 9,4                 | 9,4                   | -                        | -                   |
| Corsa MAX.                                       | N/m <sup>3</sup> | 21,7                   | 21,7                     | 21,7                | 21,7                  | 21,7                   | 21,7                     | 21,7                | 21,7                  | -                        | -                   |
| Raffreddamento ad acqua                          | l/min            | 8                      | 8                        | 8                   | 8                     | 8                      | 8                        | 8                   | 8                     | 8                        | 8                   |
| Rumore aereo prodotto                            | dB(A)            | 71                     | 73                       | 76                  | 77                    | 72                     | 72                       | 75                  | 75                    | 76                       | 76                  |
| Condizione di misura                             |                  |                        |                          |                     |                       |                        |                          |                     |                       |                          |                     |
| corsa di lavoro                                  | (mm)             | 50                     | 50                       | 50                  | 50                    | 50                     | 50                       | 50                  | 50                    | 20                       | 20                  |
| tempo di saldatura                               | (cicli)          | 13                     | 11                       | 10                  | 12                    | 22                     | 21                       | 17                  | 22                    | 23                       | 16                  |
| corrente di saldatura (kA)                       | (kA)             | 29                     | 34                       | 39                  | 41                    | 22                     | 25                       | 29                  | 30                    | 15                       | 19                  |
| ritmo di lavoro (sald/min)                       | (N/min)          | 6                      | 6                        | 6                   | 6                     | 6                      | 6                        | 6                   | 6                     | 15                       | 15                  |
| Peso netto                                       | kg               | 510                    | 525                      | 540                 | 555                   | 530                    | 545                      | 560                 | 575                   | 585                      | 600                 |
| Ø bracci   | mm               | 60                     | 60                       | 60                  | 60                    | 60                     | 60                       | 60                  | 60                    | 60                       | 60                  |
| Ø portaelettrodi                                 | mm               | 32                     | 32                       | 32                  | 32                    | 32                     | 32                       | 32                  | 32                    | 32                       | 32                  |
| Ø cono elettrodo                                 | mm               | 19,05                  | 19,05                    | 19,05               | 19,05                 | 19,05                  | 19,05                    | 19,05               | 19,05                 | 19,05                    | 19,05               |

\* Altre tensioni e frequenze a richiesta / \* Different voltages and frequencies on demand / \* Voltages et tensions différentes sur demande/ \* Andere Spannungen und

**TECHNISCHE DATEN - DATOS TECNICOS**

| 8213D                 | 8214D                      | ITEM  | ART.   | ART.   | ART.  |
|-----------------------|----------------------------|---|--|--|---|
| ●                     | ●                          | Spot welder   | Soudeuse par points  | Punktschweismaschine   | Máquina a puntos  |
| -                     | ●                          | Projection welder   | Soudeuse par bossages  | Buckelschweismaschine  | Máquina a proyección  |
| 125                   | 160                        | Nominal power 50%   | Puissance nominale 50%   | Nennleistung bei 50% ED  | Potencia nominal al 50%   |
| 225                   | 650                        | Maximum welding power   | Puissance maximum de soudage   | Max. Schweisleistung   | Potencia máxima de soldadura  |
| 26                    | 65                         | Maximum short circuit current   | Courant maximum de court circuit   | Kurzschlussstrom max.  | Máxima corriente de corto circuito  |
| 23                    | 59                         | Maximum welding current on aluminium  | Courant maximum de soudage sur aluminium   | Höchst-Schweisstrom auf Aluminium  | Máxima corriente de soldadura en aluminio   |
| 20                    | 52                         | Maximum welding current on steel  | Courant maximum de soudage sur acier   | Höchst-Schweisstrom auf Stahl  | Máxima corriente de soldadura en acero  |
| 8400                  | 9300                       | Thermal current 100%  | Courant thermique à 100%   | Wärmestrom bei 100% ED   | Corriente térmica 100%  |
| 10,5<br>9<br>8<br>7,3 | 12,1                       | No load secondary voltage   | Tension secondaire à vide  | Leerlauf-Sekundärspannung  | Tensión secundaria en vacío   |
| 400<br>50             | 400<br>50                  | Supply  | Alimentation   | Netzanschluss  | Alimentación  |
| 2x50                  | 2x70                       | Mains cables section (L=30m)  | Section des câbles (L=30m)   | Querschnitt Netzkabel (L=30m)  | Sección cables de línea (L=30m)   |
| 250                   | 315                        | Delayed fuses   | Fusibles à grande inertie  | Träge Sicherungen  | Fusibles retardados   |
| 175<br>475            | 175<br>475                 | Minimum gap<br>Maximum gap  | Ecartement Min.<br>Ecartement Max.   | mind-Abstand<br>max.-Abstand   | Separación min.<br>Separación max.  |
| 800                   | 390                        | Min. throat depth   | Profondeur minimum   | Ausladung min.   | Profundidad min.  |
| -                     | 270                        | Projection plates throat depth  | Profondeur aux plateaux par bossages   | Ausladung Buckelplatten  | Profundidad al centro de mesas  |
| -                     | 120/140                    | Projection plates dimensions  | Dimensions de plateaux   | Abmessungen Buckelplatten  | Dimensiones de mesas  |
| -                     | 2 x 63                     | Slots Number / Pitch  | Rainures Nb / pas  | Nutenanzahl / Abstand  | Ranuras N° / Paso   |
| 736                   | 736                        | Max. electrode force 6 bar (standard)   | Force maximum aux électrodes 6 bar (standard)  | max. Elektrodendruck bei 6 bar (Standard)  | Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (Standard)   |
| -                     | 1242                       | Max. electrode force 6 bar (option 8235)  | Force maximum aux électrodes 6 bar (option 8235)   | max. Elektrodendruck bei 6 bar (Option 8235)   | Máxima fuerza a los electrodos a 6 bar (opción 8235)  |
| 100                   | 100                        | Electrode stroke  | Course aux électrodes  | Elektrodenhub  | Carrera a los electrodos  |
| 60                    | 60                         | Double stroke (standard)  | Double course (standard)   | Doppelhub (standard)   | Doble carrera (standard)  |
| 0÷80                  | 0÷80                       | Adjustable Double stroke (option 8236-8237)   | Double course (option 8236-8237)   | Doppelhub einstellbar (Optionen 8236-8237)   | Doble carrera (opción 8236-8237)  |
| 6,5                   | 6,5                        | Compressed air min./max   | Air comprimé min./max  | Druckluft min./max   | Aire comprimido min./max  |
| 15                    | 15                         | Air Ø supply hose   | Ø tuyau d'alimentation d'air   | Ø Zuleitung  | Ø tubo de alimentación aire   |
| 4,6<br>15,4<br>-<br>- | 4,6<br>15,4<br>9,4<br>21,7 | Consumption for 1000 spots<br>Standard version Stroke 20 mm<br>Stroke MAX.<br>Option 6135 Stroke 20 mm<br>Stroke MAX. | Consommation pour 1000 points<br>Version standard Course 20 mm<br>Course max.<br>Option 6135 Course 20 mm<br>Course max. | Verbrauch für 1000 Punkte<br>Version Standard Hub 20 mm<br>Max. Hub<br>Option 6135 Hub 20 mm<br>Max. Hub | Consumo en 1000 puntos<br>Version standard carrera 20 mm<br>Carrera max.<br>Opción 6135 Carrera 20 mm<br>Carrera max. |
| 8                     | 8                          | Water cooling   | Refroidissement  | Wasser Kühlung   | Refrigeración   |
| 76                    | 78                         | Aerial noise produced<br>Measure condition  | Bruit aérien produit<br>Condition de mesure  | Lärmpegel<br>Messbedingung   | Nivel de ruido aereo<br>Condiciones de medida   |
| 20                    | 50                         | working stroke (mm)   | course de travail (mm)   | Arbeitshub (mm)  | Carrera de trabajo (mm)   |
| 20                    | 11                         | welding time (cycles)   | temps de soudage (cycles)  | Schweiszeit (per)  | Tiempo de soldadura (periodos)  |
| 20                    | 49                         | welding current (kA)  | courant de soudage (kA)  | Schweisstrom (kA)  | Corriente de soldadura (kA)   |
| 15                    | 6                          | Working rating (weld./min.)   | Cadence de travail (soud./min.)  | Arbeitstakt (Schw./min.)   | Cadencia de trabajo (sold./min.)  |
| 615                   | 570                        | Net weight  | Poids net  | Netto-Gewicht  | Peso neto   |
| 60                    | 60                         | Ø arms  | Ø bras   | Ø Arme   | Ø Brazos  |
| 32                    | 32                         | Ø electrode-holders   | Ø porte-électrodes   | Ø Elektrodenhalter   | Ø Portaelectrodos   |
| 19,05                 | 19,05                      | electrode taper Ø   | Ø cône électrode   | Ø Elektroden-Konus   | Ø Cono electrodos   |

**OPZIONI - OPTIONS - OPTIONS - OPTIONEN - OPCIONES**



**Art. - Item 8230**

Valvola per bloccare la circolazione dell'acqua di raffreddamento quando la macchina è spenta e fluxostatato che impedisce il funzionamento della saldatrice senza raffreddamento.  
*Valve to stop the water cooling when the machine is off and flow switch which makes the welder stop if the cooling water does not circulate.*  
 Vanne pour arrêter la circulation de l'eau de refroidissement lorsque la machine n'est pas sous tension ainsi que fluxostat qui arrête le fonctionnement de la soudeuse si l'eau de refroidissement ne circule pas.  
*Magnetventil zum Abschalten des Kühlwassers bei nichtgebrauchter Maschine; ein Druckwächter verhindert den Betrieb der Schweissmaschine, wenn kein Kühlwasser zirkuliert.*  
 Válvula para cortar la circulación del agua de refrigeración cuando la máquina se apaga y el caudalímetro que impide el funcionamiento de la máquina sin refrigeración



**Art. - Item 8232**

Selettore rotativo per il richiamo dei programmi di saldatura.  
*Rotary selector for recalling the welding programs.*  
 Selecteur rotatif pour rappeler les programmes de soudage.  
*Drehschalter zum Abruf der Schweissprogramme.*  
 Selector rotativo para el reclamo de los programas de soldadura.



**Art. - Item 8234**

Comando doppia corsa a pedale pneumatico anziché a chiave. Da utilizzare solo per le lavorazioni di saldatura a punti se le esigenze di lavorazione lo rendono indispensabile.  
*Double stroke control device with pneumatic foot instead of key one. To be used only for spot welding when the work necessarily requires it.*  
 Contrôle double course avec pédale pneumatique plutôt qu'à clef. A utiliser seulement pour le soudage par points lorsqu'il est nécessaire pour le travail à exécuter.  
*Doppelhub mit pneumatischem Fusspedal anstatt mit Schlussschalter. Nur zum Punktschweißen, wenn unbedingt notwendig.*  
 Mando doble carrera a pedal neumático y con llave. Para utilizar solo en los trabajos de soldadura a puntos si las exigencias de trabajo lo requieren.



**Art. - Item 8235**

Cilindro 1242 daN corsa totale 100 mm, doppia corsa 60 mm (solo per art. 8201D÷8209D-8214D).  
*Cylinder 1242 daN total stroke 100 mm, double stroke 60 mm (only on items 8201D÷8209D-8214D).*  
 Vérin 1242 daN course totale 100 mm, double course 60 mm (pour art. 8201D÷8209D-8214D).  
*Zylinder 1242 daN Gesamthub 100 mm, Doppelhub 60 mm (nur für Art. 8201D÷8209D-8214D).*  
 Cilindro 1242 daN carrera total 100 mm, doble carrera de 60 mm (solo para art. 8201D÷8209D-8214D).

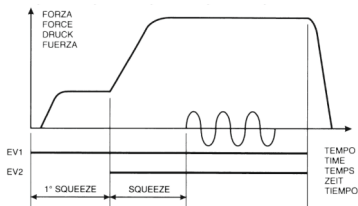


**Art. - Item 8236**

Doppia corsa registrabile 0÷80 mm per cilindro di 736 daN.  
*Adjustable double stroke 0÷80 mm for cylinder 736 daN.*  
 Double course réglable 0÷80 mm pour vérin de 736 daN.  
*Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm für Zylinder 736 daN.*  
 Doble carrera registrable 0÷80 mm para el cilindro de 736 daN.

**Art. - Item 8237**

Doppia corsa registrabile 0÷80 mm per cilindro di 1242 daN. (Opzione 8235)  
*Adjustable double stroke 0÷80 mm for cylinder 1242 daN. (Option 8235)*  
 Double course réglable 0÷80 mm pour vérin de 1242 daN. (Option 8235)  
*Einstellbarer Doppelhub 0÷80 mm für Zylinder 1242 daN. (Option 8235)*  
 Doble carrera registrable 0÷80 mm para el cilindro de 1242 daN. (Op. 8235)



**Art. - Item 8238**

Accostaggio a bassa forza per cilindro di 736 daN.  
*Low pressure squeeze for cylinder 736 daN.*  
 Accostage à basse force pour vérin de 736 daN.  
*Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder 736 daN.*  
 Acercamiento a baja fuerza para el cilindro de 736 daN.

**Art. - Item 8239**

Accostaggio a bassa forza per cilindro di 1242 daN.  
*Low pressure squeeze for cylinder 1242 daN.*  
 Accostage à basse force pour vérin de 1242 daN.  
*Annäherung bei niedrigem Druck für Zylinder 1242 daN.*  
 Acercamiento a baja fuerza para el cilindro de 1242 daN.



**Art. - Item 8240**

Valvola proporzionale, consente di regolare la pressione di lavoro direttamente dall'unità di controllo e di associare ad ogni programma il proprio valore di pressione. Garantisce una elevata precisione e costanza della pressione di lavoro.  
*Proportional valve, allows to adjust the working pressure directly from the control unit and to combine a proper pressure value to each program. It assures constant and accurate working pressure.*  
 Vanne proportionnelle, cela permet de régler la pression de travail directement de l'unité de contrôle et d'associer à chaque programme sa propre valeur de pression. Elle garantie une précision et une constance élevées de la pression de travail.  
*Proportionalventil, ermöglicht die Arbeitsdruckeinstellung direkt auf der Steuerung und jedem Programm kann der eigene Druckwert zugeordnet werden. Gewährleistet Präzision und konstanten Arbeitsdruck.*  
 Válvula proporcional, permite la regulación de la presión de trabajo directamente desde la unidad de control y asocia a cada programa el valor de la presión deseada. Garantiza una elevada precisión y constancia de la presión de trabajo.



**Art. - Item 8242 (8201÷8204 - 8214)**

**Art. - Item 8242/1 (8206÷8213)**

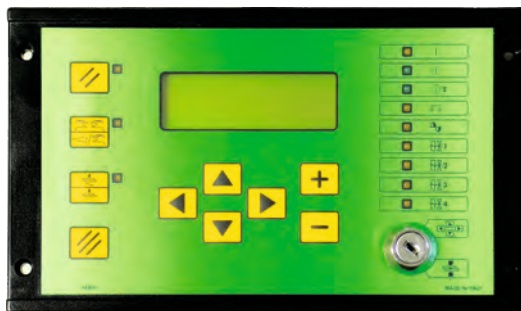
Sensore di posizione  
*Position sensor*  
 Capteur de position  
*Positionssensor*  
 Sensor de posición



**Art. - Item 8243**

Interfaccia segnali esterni con scheda art. 50200.  
*External outputs interface with board item 50200*  
 Interface signaux extérieurs avec carte art. 50200  
*Externe Signalschnittstelle mit Printplatte Art 50200*  
 Interfaz señales externos con tarjeta art 50200

**UNITA' DI CONTROLLO A MICROPROCESSORE PER SALDATRICI A RESISTENZA**  
**RESISTANCE WELDER MICROPROCESSOR CONTROL UNIT**  
**UNITE DE CONTROLE A MICROPROCESSEUR POUR SOUDEUSES PAR RESISTANCE**  
**MICROPROZESSORSCHWEISS-STEUERUNG FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN**  
**UNIDAD DE CONTROL A MICROPROCESADOR PARA MÁQUINAS DE SOLDADURA POR RESISTENCIA**



**TE550**

**TE550+50200+50097**

Controllo di saldatura a energia costante.  
 Constant energy welding control unit.  
 Unité de contrôle à énergie constante.  
 Schweiss-Steuerung Konstantenergie.  
 Control de soldadura de energia constante.

|  | <b>TE550</b> | <b>TE550 +<br/>50200 +<br/>50097</b> |
|--|--------------|--------------------------------------|
| Amperometro - Ammeter - Ampèremètre - Amperemeter - Amperímetro  | ●            | ●                                    |
| N° parametri - Parameters No. - N. Paramètres - Nr. Parameter - N° parámetros  | <b>26</b>    | <b>26</b>                            |
| N° programmi - Programs No. - N. Programmes - Nr. Programme - N° de programas  | <b>250</b>   | <b>250</b>                           |
| Interfaccia USB - USB Interface - Interface USB - Schnittstelle USB - Interfaz USB   | ○            | ○                                    |
| Corrente costante - Constant current - Courant constant - Konstantstrom - Corriente constante  | ●            | ●                                    |
| Tempo di saldatura a semi periodo - Half-cycle welding time - Temps de soudage à demi-période -<br>Schweisszeit in Halbwellen - Tiempo de soldadura en semi-periodos   | ●            | ●                                    |
| Funzione incrementale - Stepper function - Fonction d'incrémentation - Inkrementalfunktion -<br>Función incremental  | ●            | ●                                    |
| Energia costante - Constant energy - Energie constante - Konstantenergie - Energia constante   | —            | ●                                    |
| Contatore delle saldature - Welds counter - Compteur de soudures - Zähler Schweissungen -<br>Contador de soldadura   | ●            | ●                                    |
| Programmazione del N° massimo di saldature da eseguire - Programming of the maximum welds to<br>be carried out - Réglage du nombre maximum de soudures à executer - Programmierung Anzahl<br>max. Schweissungen - Programación del número máximo de soldadura a efectuar | ●            | ●                                    |
| Ingresso bicomando - Two hands input - Entrée bicomande - Eingang Zweihandauslösung - Entrada<br>mando bimanual  | ●            | ●                                    |
| Uscita di fine ciclo/interblocco - End of cycle/interlock output - Sortie de fin de cycle/interbloque -<br>Signal Zyklusende/Verriegelung - Salida fin de ciclo (discriminador)  | ●            | ●                                    |
| Limiti superiore ed inferiore di corrente - Higher and lower current limits - Limites supérieures et<br>inférieures de courant - Obere und untere Stromlimits - Limites superior e inferior de corriente   | ●            | ●                                    |
| Uscita di segnalazione di saldatura fuori limiti - Output signal for out-of-limits spots - Sortie de<br>signalisation de point hors limites - Signalausgang Schweissungen ausser Limit - Salida de<br>señalización de soldaduras fuera de limites                        | ●            | ●                                    |

● STANDARD    ○ OPZIONALE - OPTIONAL - OPTION - OPCION    — NON DISPONIBILE - NOT AVAILAIBLE - PAS DISPONIBILE - NICHT VERFÜGBAR - NO DISPONIBLE

Sede Legale - Uffici - Produzione Linea Industriale - Spedizioni  
GPS N44° 24' 24" - E11° 35' 13"



Stabilimento di Produzione Linea Bilanciatori  
Via Miglioli, 36 | Castel San Pietro Terme | GPS N44° 24' 18" - E11° 34' 44"



Stabilimento di Produzione Linea Industriale e Linea Professionale  
Via Grieco, 25/27 | Castel San Pietro Terme | GPS N44° 24' 18" - E11° 34' 44"



World leader  
in Resistance Welding

**TECNA**<sup>®</sup>

**TECNA S.p.A.** | Via Meucci, 27 | 40024 | Castel S. Pietro Terme | Bologna (Italy)  
Ph.+39.051.6954400 | Fax +39.051.6954490  
<http://www.tecna.net> | E-mail: [sales@tecna.net](mailto:sales@tecna.net) | [vendite@tecna.net](mailto:vendite@tecna.net)