

Il **TE700** è un controllo particolarmente versatile, poiché si può adattare a diversi tipi di saldatrici; oltre alle saldatrici a punti e a quelle a proiezioni, può essere installato anche su saldatrici a rulli; inoltre può lavorare con regolazione in corrente costante, fix, costante, tensione costante, energia costante ed in modalità dinamica. Il numero degli ingressi e delle uscite, possono essere incrementati per meglio adattare il controllo di saldatura a macchine automatiche.

L'unità di controllo può gestire fino ad un massimo di 4 trasformatori di saldatura differenti.

Si possono memorizzare 300 diversi programmi di saldatura, ad ogni programma può essere associato un identificativo alfanumerico per facilitarne l'identificazione. Ogni programma è costituito di parametri programmabili che descrivono il ciclo di lavoro. Oltre al ciclo semplice a 4 tempi il controllo consente l'esecuzione di saldature con corrente di pre-saldatura, post-saldatura, slope e pulsazioni.



The **TE700** is a particularly versatile welding control unit as it may be adjusted to different types of welders; it may be installed not only on spot and projection welders but on seam welders too. Moreover, it may work with constant current, fix, constant power, constant voltage and constant energy adjustment and in dynamic mode.

The number of inlets and outlets may be increased so to better adjust the welding control unit to automatic machines.

The control unit may manage up to a maximum of 4 different welding transformers.

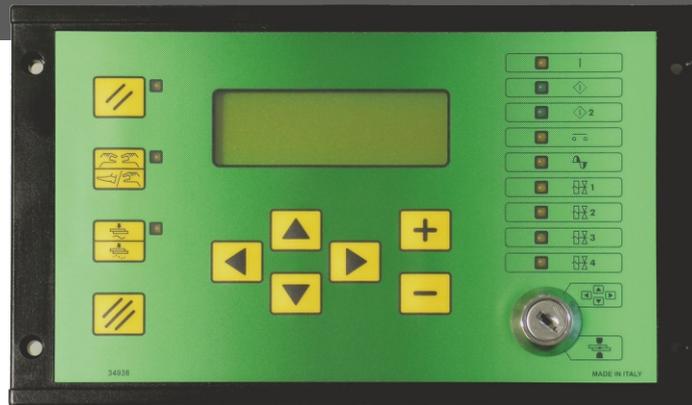
It is possible to store up to 300 different welding programs. Each program may be given an alphanumeric identification so to easily track it down. Each program comprises several programmable parameters that describe the work cycle. In addition to the plain 4-stage welding cycle, the control unit allows the running of welding processes with pre-welding current, post-welding current, slope and pulses.

DATI TECNICI INVERTER • INVERTER TECHNICAL FEATURES



INVERTER			1518RW	1519RW	1520RW	1521RW	1522RW	1523RW	1524RW
Alimentazione nominale	Nominal power supply	V*	400*						
		Hz	50 / 60						
Tensione di alimentazione	Supply voltage range	V	400-440						
Frequenza di lavoro	Working frequency	Hz	1000 / 2000 / 3000 / 4000						
Corrente di uscita max.	Maximum output current	A	300	400	700	1000	1500	2000	2800
Duty Cycle Max	Max duty factor		20%						
Tipo di regolazione	Adjustment type		IK, FIX, PWK, VEK, ENE, DYN						
Raffreddamento	Cooling type		ACQUA - WATER - WASSER, 4-6 l/min, max. 6 bar						
Temperatura ambiente	Ambient temperature	°C	0 - 40						
Umidità relativa	Relative humidity		max. 90% senza condensazione - without condensation - ohne Kondensation						
Peso	Weight	kg	17	17	18	23	29	56	56
Dimensioni	Dimensions								
L	L	mm	467	467	467	469	479	710	710
H	H	mm	270	270	270	315	334	334	334
P	P	mm	288	288	288	288	352	380	380

TE700



CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Programmazione semplificata tramite 6 tasti e display alfanumerico LCD retroilluminato.
- Comando ad inverter con IGBT a media frequenza, con possibilità di scelta della frequenza di funzionamento dell'inverter tra 1000 Hz e 4000 Hz.
- Memorizzazione di 300 programmi di saldatura.
- Possibilità di associare ad ogni programma di saldatura un identificativo alfanumerico di 8 caratteri.
- Possibilità di gestire fino ad un massimo di 4 diversi trasformatori di saldatura oppure fino ad un massimo di 4 differenti tipologie di elettrodi Tramite la stessa unità di controllo.
- Protezione termica per il trasformatore di saldatura.
- Fino a 32 parametri programmabili per ogni programma.
- 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, dell'energia, della potenza, dell'RMS della tensione agli elettrodi, della resistenza iniziale e finale, della percentuale di utilizzo termico della macchina, della percentuale di utilizzo della macchina, ed opzionalmente dello spessore iniziale del materiale saldato e dell'indentazione a fine saldatura.
- 6 modalità di funzionamento: FIX, corrente costante, potenza costante, tensione costante, energia costante, DYNAMIC mode.
- Limiti in corrente, tensione agli elettrodi, energia, potenza, percentuale di utilizzo dell'inverter, resistenza iniziale e finale del materiale da saldare; limite sullo spessore e sull'indentazione del materiale (opzionale).
- Funzione di doppia corsa.
- Funzione incrementale per compensare l'usura degli elettrodi con curve programmabili, possibilità d'intervento in maniera indipendente su tempo e corrente di saldatura tramite leggi d'incremento differenziate. Possibilità di utilizzare 4 differenti leggi incrementali associate a 4 differenti contatori dei punti e liberamente associabili ad ogni programma di saldatura.
- Ciclo singolo e automatico. Funzione di SALDA/ NON SALDA.
- Gestione di 5 elettrovalvole 24 Vdc 5 W Max con uscita auto protetta.
- Autoregolazione alla frequenza di rete 50/60 Hz.
- Comunicazione seriale con RS232 isolata opzionale.
- Uscita per elettrovalvola proporzionale.
- Pulsante per scelta Pedale o comando Bimanuale.
- Lingua selezionabile: italiano, inglese, francese, tedesco, spagnolo, ungherese, svedese e portoghese.
- Possibilità d'aggiornamento del Firmware del controllo tramite apposito software.
- Attivazione e controllo della campagna elettrodi, possibilità di gestire fino ad un massimo di 4 differenti campagne elettrodi in contemporanea tramite 4 differenti contatori dei punti (opzionale).



MAIN TECHNICAL FEATURES

- Simplified programming via 6 keys and a backlit alphanumeric LCD.
- Inverter command with IGBT at medium, allowing choosing the inverter working frequency between 1000 Hz and 4000 Hz.
- Storage of 300 welding programs.
- Each welding program may be given an 8-character alphanumeric identification.
- Possibility of managing up to a maximum of 4 different welding transformers or up to a maximum of 4 different electrodes typologies through the same control unit.
- Thermal protection for the welding transformer.
- Up to 32 programmable parameters for each program.
- Slope, pulses, pre-weld, post-weld functions and adjustment of the welding times with 1 mS resolution.
- Display of the RMS welding current, energy, power, RMS electrodes voltage, original and final resistance, machine thermal use percentage measurements and, optionally, of the original thickness of the welded material and of the indentation at the end of the welding process.
- 6 operating modes: FIX, constant current, constant power, constant voltage, constant energy, DYNAMIC mode.
- Limits relevant to: the welding current, electrodes voltage, energy, power, inverter use percentage, original and final resistance of the material to be welded; limit on the thickness and on the material indentation (optional).
- Double stroke function
- Stepper function to compensate the electrodes wear with programmable curves. Possibility of independently intervening on welding time and current through differentiated stepper laws. Possibility of using 4 different stepper laws associated to 4 different spot counters which may be freely associated to each welding program.
- Single and automatic cycle. WELD and NO-WELD function.
- Control of 5 solenoid valves 24 VDC max. 5 W with self-protected output.
- Self-adjustment at mains frequency 50/60 Hz.
- Serial data transmission by means of optional insulated RS232 port.
- Output for proportional solenoid valve.
- Key for selecting foot control or two-hand control.
- Selectable languages: Italian, English, French, German, Spanish, Hungarian, Swedish or Portuguese.
- Possibility of upgrading the control unit Firmware via appropriate software.
- Activation and control of the electrodes dressing. Possibility of managing up to a maximum of 4 different simultaneous electrodes dressings through 4 different spot counters (optional).

La TECNA può variare senza preavviso alcuno i suoi prodotti.

TECNA S.p.A. reserves itself the right to change the specifications of its products without notice.