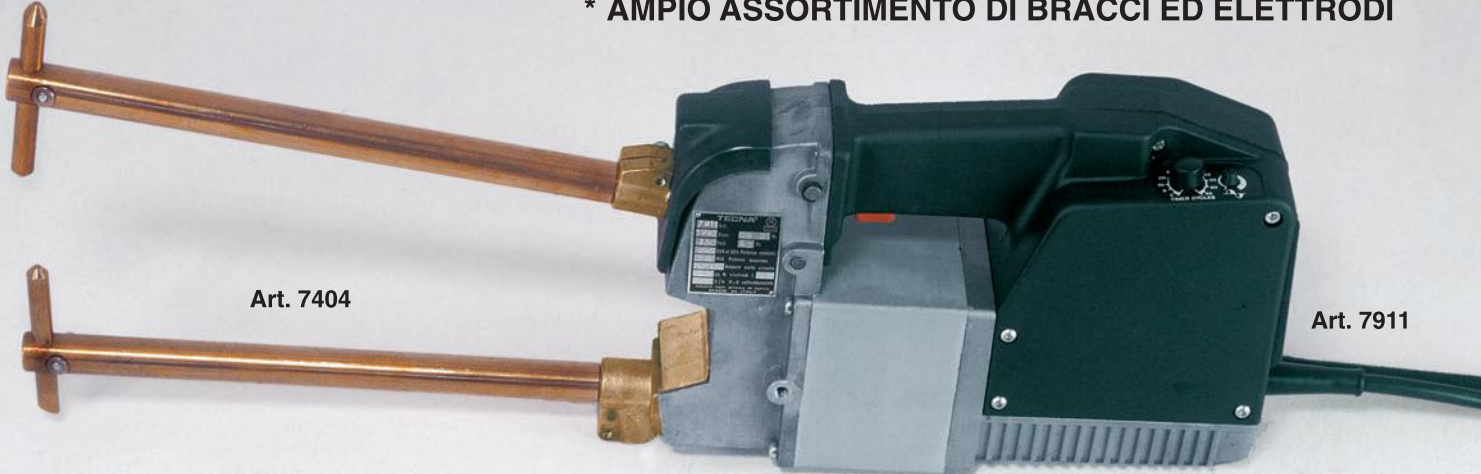


TECNA®

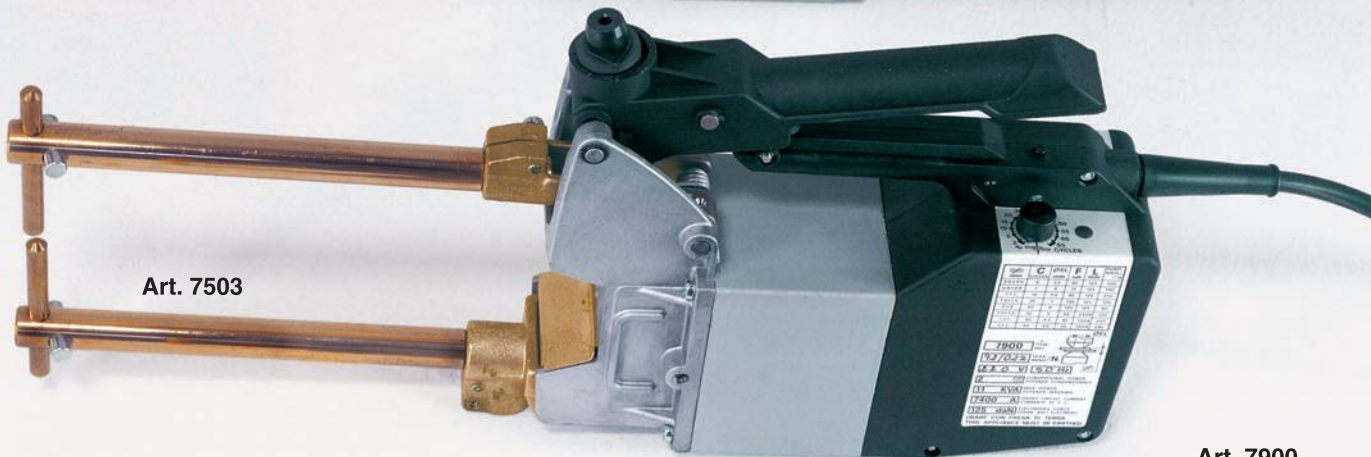
S.p.A. - Via Grieco, 25/27 - 40024 Castel San Pietro Terme - (BO) - Italy
Tel. +39-051-6954411 - Telefax +39-051-6954490
<http://www.tecna.net> - e-mail: sales@tecna.net

- * PUNTATRICI MANUALI E PNEUMATICHE
- * POTENZE: 2 - 2,5 - 6 kVA AL 50%
- * TIMER ELETTRONICO INCORPORATO
- * AMPIO ASSORTIMENTO DI BRACCI ED ELETTRODI



Art. 7404

Art. 7911



Art. 7503

Art. 7900



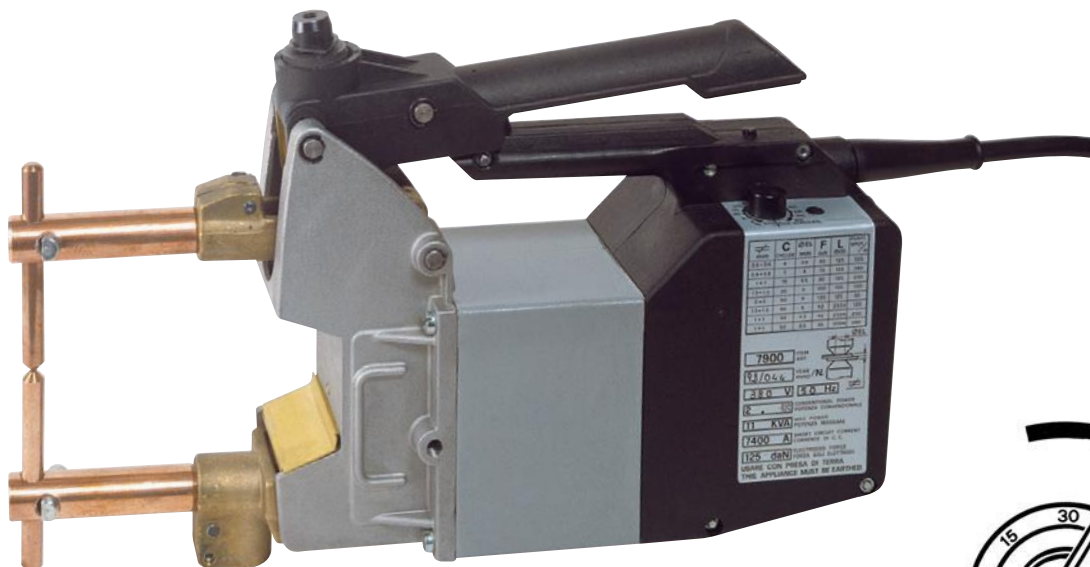
Art. 7902 P

- * HAND AND AIR OPERATED SPOT GUNS
- * POWER: 2 - 2,5 - 6 kVA AT 50%
- * BUILT-IN ELECTRONIC TIMER
- * LARGE CHOICE OF ARMS AND ELECTRODES

- * HANDBETÄTIGTE UND PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGEN
- * LEISTUNGEN: 2 - 2,5 - 6 kVA BEI 50% ED
- * INTEGRIERTER ELEKTRONISCHER ZEITGEBER
- * GROSSES SORTIMENT VON ARMEN UND ELEKTRODEN



Art. 7900



Regolazione forza elettrodi
Electrode force adjustment
Einstellung Elektrodendruck

PUNTATRICE MANUALE ART. 7900 - 2 kVA

Caratteristiche

- Puntatrice per autocarrozzeria perfezionata e leggera.
- Timer elettronico interno da 2 a 65 cicli sincrono con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Regolazione della forza con scala in daN.
- Innesto supplementare nel braccio inferiore per disporre di grande apertura fra i bracci.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.

HAND OPERATED SPOT GUN ITEM ART. 7900 - 2 kVA

Features

- Light and proven spot gun for auto body repair.
- Synchronous built-in electronic timer with SCR from 2 to 65 cycles.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to weld on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Force adjustment with scale in daN.
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.

HANDBETÄTIGTE PUNKTSCHWEISSZANGE ART. 7900 - 2 kVA

Daten

- Punktschweisszange für Karosseriewerkstätten, leicht.
- Elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweißpunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Transformator in Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

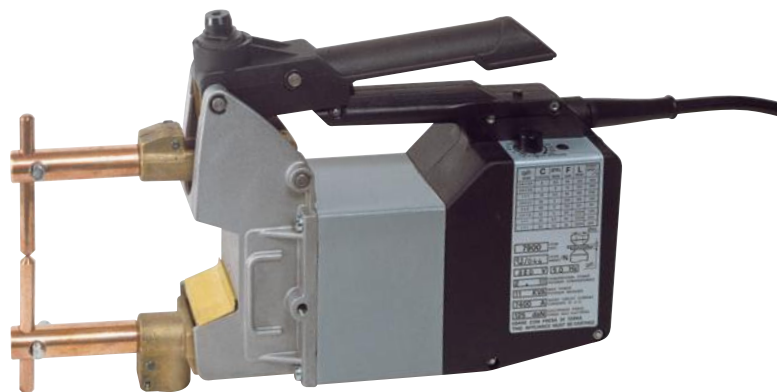
| Lunghezza bracci mm. Arms length mm. Armlänge mm. | Forza massima agli elettrodi daN Max. force at electrodes daN Max. Elektrodendruck daN | Apertura elettrodi mm. Electrode stroke mm. Öffnung Elektroden mm. | Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. Max. thickness on pickled mild steel mm. Max. Materialstärke 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 |

| Spessore mm. Thickness mm. Materialstärke mm. | Cadenze punti/ora Spots/hour Arbeitstakt Punkte/Stunde | Ø punta elettrodi mm. Ø electrodes tip mm. Ø Elektrodenspitze mm. |
|---|--|---|
| 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 | - |



A richiesta valigia in plastica - On request plastic case - Plastikoffer auf Anfrage
 Art. 7900K=7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064
 Item 7900K=7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064
 Art. 7900K=7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064

A richiesta valigia in plastica - On request plastic case - Plastikoffer auf Anfrage
 Art. 7902K = 7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746
 Item 7902K = 7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746
 Art. 7902K = 7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746



Art. 7902 P

PUNTATRICE MANUALE ART. 7902 - 2,5 kVA

Caratteristiche

- Puntatrice di impiego versatile dall'autocarrozzeria alle riparazioni.
- Timer elettronico interno da 2 a 65 cicli sincrono con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini \varnothing ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Controllo del $\cos\varphi$ d'inserzione.
- Regolazione della forza con scala in daN.
- Innesto supplementare nel braccio inferiore per disporre di grande apertura tra i bracci.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

HAND OPERATED SPOT GUN ITEM 7902 - 2,5 kVA

Features

- Versatile portable spot welder for auto body repair shops, and maintenance shops.
- Synchronous built-in electronic timer with SCR from 2 to 65 cycles.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to weld on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced \varnothing , on stainless steel sheet and similar.
- $\cos\varphi$ control.
- Force adjustment with scale in daN.
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- Pulsation weld time control available (P version).

HANDBETÄTIGTE PUNKTSCHWEISSZANGE ART. 7902 - 2,5 kVA

Daten

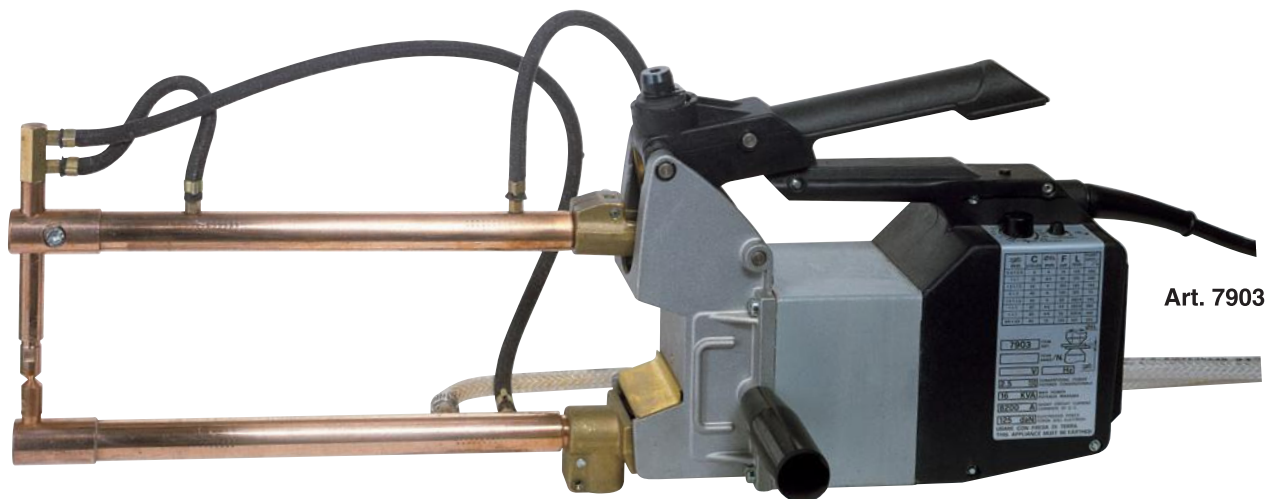
- Vielseitig anwendbare Punktschweisszange für Karosseriewerkstätten, Reparaturarbeiten.
- Elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweisspunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweisstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Transformator in Isolationsklasse F getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

| Lunghezza bracci mm. | Forza massima agli elettrodi daN | Apertura elettrodi mm. | Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. |
|----------------------|----------------------------------|------------------------|--|
| Arms length mm. | Max. force at electrodes daN | Electrode stroke mm. | Max. thickness on pickled mild steel mm. |
| Armlänge mm. | Max. Elektrodendruck daN | Öffnung Elektroden mm. | max. Materialstärke bei sauberem Material mm. |
| 125 | 120 | 55 | 2,5+2,5 |
| 250 | 70 | 90 | 2+2 |
| 350 | 50 | 135 | 1,8+1,8 |
| 500 | 40 | 190 | 1,8+1,8 |

| Spessore mm. | Cadenze punti/ora | \varnothing punta elettrodi mm. |
|--------------------|---------------------------|------------------------------------|
| Thickness mm. | Spots/hour | \varnothing electrodes tip mm. |
| Materialstärke mm. | Arbeitstark/Punkte/Stunde | \varnothing Elektrodenspitze mm. |
| 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 |
| \varnothing 6+6 | 300 | - |
| \varnothing 8+8 | 200 | - |

Art. 7514



Art. 7903

PUNTATRICE RAFFREDDATA ART. 7903 - 6 kVA

Caratteristiche

- Puntatrice portatile totalmente raffreddata ad acqua impiega bracci 7512 - 7513 - 7514 - 7515. A richiesta.
- Per lavori a cadenze elevate in carrozzeria.
- Per produzione leggera nell'industria e artigianato.
- Timer elettronico incorporato sincrono da 2 a 65 cicli con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini \varnothing ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Controllo del $\cos\phi$ d'inserzione.
- Regolazione della forza con scala in daN.
- Innesto supplementare nel braccio inferiore per disporre di grande apertura tra i bracci.
- Isolamento in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

WATER COOLED PORTABLE SPOT GUN ITEM 7903 - 6 kVA

Features

- Fully water-cooled portable spot gun to be used with arms item 7512 - 7513 - 7514 - 7515 on request.
- For high operating rate works in car body repair.
- For light production works in industry
- Complete with synchronous electronic built-in timer 2 to 65 cycles and SCR contactor.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to perform on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced \varnothing , on stainless steel sheet and similar.
- $\cos\phi$ control.
- Force adjustment with scale in daN.
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- Pulsation weld time control available (P version).

PUNKTSCHWEISSZANGE, WASSERGEKÜHLT ART. 7903 - 6 kVA

Daten

- Punktschweisszange, komplett wassergekühlt, Arme 7512 - 7513 - 7514 - 7515 separat lieferbar.
- Werkstattarbeiten mit schneller Schweisspunkfolge.
- Leichtbau in Industrie- u. Handwerksbetrieben.
- Integrierter, elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweisspunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweissen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweisstromregelung für Schweissungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Steuerung Netzeinschaltverzögerung.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Auf Anfrage Schweisszeit mit Pulsationen (Version P).

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

| Lunghezza bracci mm. | Forza massima agli elettrodi daN | Apertura elettrodi mm. | Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. |
|----------------------|----------------------------------|------------------------|--|
| Arms length mm. | Max. force at electrodes daN | Electrode stroke mm. | Max. thickness on pickled mild steel mm. |
| Armlänge mm. | Max. Elektrodendruck daN | Öffnung Elektroden mm. | max. Materialstärke bei sauberem Material mm. |
| 150 | 120 | 55 | 2+2 |
| 250 | 70 | 90 | 1,8+1,8 |
| 350 | 50 | 135 | 1,5+1,5 |
| 500 | 40 | 190 | 1,2+1,2 |

| Spessore mm. | CadENZE punti/ora | \varnothing punta elettrodi mm. |
|--------------------|---------------------------|------------------------------------|
| Thickness mm. | Spots/hour | \varnothing electrodes tip mm. |
| Materialstärke mm. | Arbeitstark/Punkte/Stunde | \varnothing Elektrodenspitze mm. |
| 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 |
| \varnothing 5+5 | 1100 | - |
| \varnothing 6+6 | 500 | - |



Art. 7911

**PUNTATRICE PORTATILE PNEUMATICA
ART. 7911 - 2,5 kVA**

Caratteristiche

- Per lavori di riparazione in carrozzeria.
- Per lavori di manutenzione e preparazione nell'industria e artigianato.
- Temporizzatore elettronico incorporato sincrono da 2 a 65 cicli con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini Ø ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Innesto braccio supplementare per disporre di grande spazio fra i bracci.
- Base filettata per montaggio fisso su banco.
- Un pressostato differenziale interno alla puntatrice comanda il timer quando vi è la corretta pressione di lavoro tra gli elettrodi.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- Impiega bracci 7401 /7402/7403/7404/7405/7406/7407.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

| Lunghezza bracci mm. | Forza massima agli elettrodi daN | Apertura elettrodi mm. | Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. |
|----------------------|----------------------------------|------------------------|--|
| Arms length mm. | Max. force at electrodes daN | Electrode stroke mm. | Max. thickness on pickled mild steel mm. |
| Armlänge mm. | Max. Elektrodendruck daN | Öffnung Elektroden mm. | max. Materialstärke bei sauberem Material mm. |
| 125 | 125 | 30 | 2,5+2,5 |
| 250 | 70 | 50 | 2+2 |
| 350 | 52 | 65 | 1,8+1,8 |
| 500 | 40 | 90 | 1,8+1,8 |

| Spessore mm. | Cadenze punti/ora | Ø punta elettrodi mm. |
|--------------------|----------------------------|------------------------|
| Thickness mm. | Spots/hour | Ø electrodes tip mm.. |
| Materialstärke mm. | Arbeitsstark/Punkte/Stunde | Ø Elektrodenspitze mm. |
| 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 | - |

**AIR OPERATED PORTABLE SPOT GUN
ITEM 7911 - 2,5 kVA**

Features

- For car body repair.
- For maintenance and preassembly works in industry.
- Complete with synchronous electronic built-in timer 2 to 65 cycles and SCR contactor.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to perform on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced Ø, on stainless steel sheet and similar.
- Additional arm coupling to provide larger gap between arms.
- A built-in differential pressure switch operates the timer when the electrode force is correct.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- To be used with arms item 7401/7402/7403/7404/7405/7406/7407.
- Pulsation weld time control available (P version).

**PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGE
ART. 7911 - 2,5 kVA**

Daten

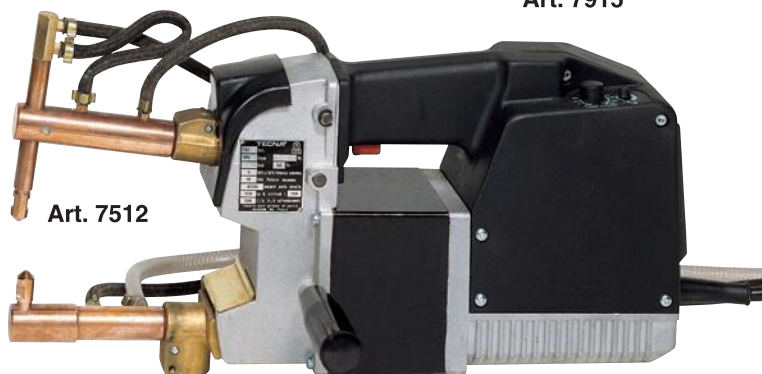
- Für Reparaturarbeiten in Karosseriewerkstätten.
- Wartungs-u. Vorbereitungsarbeiten für Industrie-u. Handwerksbetriebe.
- Elektronischer, integrierter Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweißpunkt. daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren. oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweißstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Unterlage zur Montage auf Arbeitstisch.
- Ein Druckwächter in der Zange steuert den Zeitgeber, sobald der korrekte Arbeitsdruck zwischen den Elektroden gegeben ist.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Transformator in Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Arme 7401 /7402/7403/7404/7405/7406/7407.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

Art. 7915

**Art. 7915 Puntatrice pneumatica portatile 6 kVA raffreddata.
Prestazioni identiche alla 7913**

**Item 7915 Portable pneumatic spotwelder 6 kVA.
Water-cooled. Same performances as item 7913.**

**Art. 7915 Pneumatische Punktschweisszange
wassergekühlt 6 kVA.
Leistungen wie Art. 7913**



Art. 7512

Art. 9357



**PUNTATRICE PNEUMATICA GIROSCOPICA RAFFREDDATA
ART. 7913 - 6 kVA**

Caratteristiche

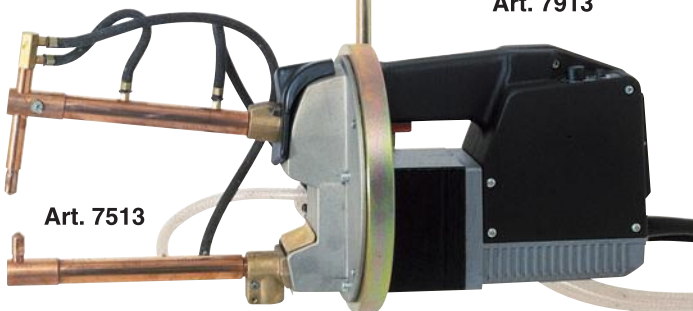
- Per lavori a cadenze elevate in carrozzeria.
- Per produzione leggera nell'industria e artigianato.
- Temporizzatore elettronico incorporato sincrono da 2 a 65 cicli con SCR.
- Circuito di compensazione che aziona il timer solo se circola corrente nel punto, ciò permette di saldare su lamiere con tracce di vernice, ossidate o su lamiere nere con i migliori risultati.
- Controllo della corrente con regolazione di fase per lavori delicati, spessori molto sottili, tondini \varnothing ridotto, lamiera acciaio inox ecc.
- Costruzione bilanciata per un facile impiego.
- Innesto braccio supplementare per disporre di grande spazio fra i bracci.
- Base filettata per montaggio fisso su banco.
- Un pressostato differenziale interno alla puntatrice comanda il timer quando vi è la corretta pressione di lavoro tra gli elettrodi.
- Trasformatore isolato in classe F, collaudato a 4000 Volt c.a.
- Impiega bracci 7512/7513/7514/7515, a richiesta.
- A richiesta tempo di saldatura con pulsazioni (versione P).

**PNEUMATIC GYROSCOPIC SPOT WELDER WATER
COOLED ITEM 7913-6 kVA**

Features

- For heavy duty works in car body repair.
- For light production works in industry
- Complete with synchronous electronic built-in timer 2 to 65 cycles and SCR contactor.
- Compensation circuit starts the timer only when there is a proper passage of current, which enables to perform on oxidized sheets, on surfaces with paint residues or on black sheets.
- Current control with phase adjustment to carry out difficult welds, on very thin thickness, on rods with reduced \varnothing , on stainless steel sheet and similar.
- Balanced construction for easy operation
- Additional arm coupling to provide larger opening between arms.
- Threaded base for fixing on a bench.
- A built-in differential pressure switch operates the timer when the electrode force is correct.
- All transformers are coated with F class insulation material. Test are made using 4000 volts.
- To be used with arms item 7512/7513/7514/7515, on request.
- Pulsation weld time control available (P version).

Art. 7913



Art. 7513

Prestazioni indicative/Indicative performances/Indikative Leistungen

| Lunghezza bracci mm. | Forza massima agli elettrodi daN | Apertura elettrodi mm. | Spessore massimo su acciaio dolce decapato mm. |
|----------------------|----------------------------------|------------------------|--|
| Arms length mm. | Max. force at electrodes daN | Electrode stroke mm. | Max. thickness on pickled mild steel mm. |
| Armlänge mm. | Max. Elektrodendruck daN | Öffnung Elektroden mm. | max. Materialstärke bei sauberem Material mm. |
| 150 | 120 | 35 | 2+2 |
| 250 | 70 | 50 | 1,8+1,8 |
| 350 | 52 | 65 | 1,5+1,5 |
| 500 | 40 | 90 | 1,2+1,2 |

| Spessore mm. | Cadenze punti/ora | \varnothing punta elettrodi mm. |
|--------------------|---------------------------|------------------------------------|
| Thickness mm. | Spots/hour | \varnothing electrodes tip mm. |
| Materialstärke mm. | Arbeitstark/Punkte/Stunde | \varnothing Elektrodenspitze mm. |
| 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 | 700 | 6 |
| \varnothing 5+5 | 1100 | - |
| \varnothing 6+6 | 500 | - |

**PNEUMATISCHE PUNKTSCHWEISSZANGE
MIT KREISELAUFHÄNGUNG, WASSERGEKÜHLT
ART. 7913-6 kVA**

Daten

- Für Werkstattarbeiten mit schneller Schweißpunktfolge.
- Leichtbau in Industrie-u. Handwerksbetrieben.
- Integrierter, elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweißpunkt, daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blechen mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweißstromregelung für Schweißungen von besonders dünnen Blechen, dünnen Drähten, Edelstahlblechen usw.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes.
- Unterlage zur Montage auf Arbeitstisch.
- Druckwächter in der Zange steuert den Zeitgeber, sobald der korrekte Arbeitsdruck zwischen den Elektroden gegeben ist.
- Transformator in Isolationsklasse F, getestet mit 4000 Volt Wechselstrom.
- Arme 7401 /7402/7403/7404/7405/7406/7407 separat lieferbar.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsationen (Version P).

DATI TECNICI SECONDO EN50063-IS0669 - TECHNICAL DATA ACCORDING TO EN50063-IS0669 - TECHNISCHE DATEN GEMÄSS EN50063-IS0669

| PUNTA TRICE PORTATILE | SPOT WELDING GUNS | PUNTKTSCHWEISSZANGE | Art./Item | 7900 | 7902 | 7903 | 7911 | 7913 | 7915 |
|---|--|--|------------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|
| Potenza convenzionale al 50% | Nominal power 50% | Nennleistung bei 50% ED | kVA | 2 | 2,5 | 6 | 2,5 | 6 | 6 |
| Potenza continua | Continuous power | Dauerleistung | kVA | 1,41 | 1,77 | 4,25 | 1,77 | 4,25 | 4,25 |
| Potenza di corto circuito | Max. short circuit power | Kurzschlussleistung | kVA | 16,5 | 20,5 | 20,5 | 20,5 | 20,5 | 20,5 |
| Potenza di saldatura max. | Max. welding power | Höchst-Schweisleistung | kVA | 13 | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 |
| Tensione secondaria a vuoto | Secondary no load voltage | Sekundär-Leerlaufspannung | V | 2,3 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |
| ALLACCIAMENTO RETE | MAINS SUPPLY | NETZANSCHLUSS | | | | | | | |
| Tensione primaria nominale / frequenza | Nominal primary voltage / Frequency | Nenn-Primärspannung / Frequenz | * V / Hz | 400/50 | 400/50 | 400/50 | 400/50 | 400/50 | 400/50 |
| Potenza collegamento | Connection power | Anschlussleistung | kVA | 9,5 | 13,5 | 13,5 | 13,5 | 13,5 | 13,5 |
| Fusibile ritardato | Delayed fuses | Träge Sicherung | A | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 |
| Sezione di collegamento lunghezza cavi < 15 m | Primary coss section cable Length < 15 m | Anschlussquerschnitt Kabellänge < 15 m | mm ² | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |
| CORRENTE SECONDARIA | SECONDARY CURRENT | SEKUNDÄRSTROM | | | | | | | |
| Corrente nominale | Nominal current | Nenn-Betriebsstrom | kA | 0,87 | 1,0 | 2,40 | 1,0 | 2,40 | 2,40 |
| Corrente permanente | Continuous current | Dauerstrom | kA | 0,61 | 0,70 | 1,70 | 0,7 | 1,70 | 1,70 |
| Corrente di corto circuito | Short circuit current | Kurzschlussstrom | kA | 7,20 | 8,20 | 8,20 | 8,20 | 8,20 | 8,20 |
| Corrente di saldatura max. | Max. welding current | Höchst-Schweisstrom | kA | 5,75 | 6,55 | 6,55 | 6,55 | 6,55 | 6,55 |
| Rapporto di intermittenza saldatura | Duty cycle with max. weld current | Einschaltdauer bei Höchst-Schweisstrom | % | 1,1 | 1,1 | 6,7 | 1,1 | 6,7 | 6,7 |
| BRACCI E ELETTRODI | ARMS AND ELECTRODES | ARME UND ELEKTRODEN | | | | | | | |
| Lunghezza bracci min.-max. | Arms length | Ausladung Arme min.-max. | mm | 125-500 | 125-500 | 150-500 | 125-500 | 150-500 | 150-500 |
| Distanza bracci | Arms gap | Armabstand | mm | 96 | 94 | 94 | 94 | 94 | 94 |
| Ø bracci | Arms | Elektrodenarme Ø | mm | 20 | 22 | 22 | 22 | 22 | 22 |
| Ø portaelettrodi | Electrode-holders Ø | Elektrodenhalter Ø | mm | - | - | 14 | - | 14 | 14 |
| Ø elettrodo-cono | Electrode Ø | Elektroden Ø -Konus | mm | 10 | 12 | Ø 10,8-5° | 12 | Ø 10,8-5° | Ø 10,8-5° |
| Corso elettrodi min-max | Min-max. electrode stroke | Elektrodenhub min.-max. | mm | 55-185 | 55-185 | 55-185 | 35-90 | 35-90 | 35-90 |
| Forza elettrodi bracci L=125 | Electrode force with L=125 arms | Elektrodendruck L=125 Arme | daN | 120 | 120 | 120 | 120 | 120 | 120 |
| Forza elettrodi bracci L=500 | Electrode force with L=500 arms | Elektrodendruck L=500 Arme | daN | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 | 38 |
| ARIA COMPRESSA | COMPRESSED AIR | DRUCKLUFT | | | | | | | |
| Allacciamento tubo | Hose connection | Anschluss Schlauch | Ø mm | - | - | - | 6 | 6 | 6 |
| Pressione di funzionamento max. | Max. operating pressure | Betriebsdruck max. | bar | - | - | - | 6 | 6 | 6 |
| Consumo d'aria per 1000 punti | Air consumption for 1000 spots | Luftverbrauch für 1000 Punkte | Nm ³ | - | - | - | 1 | 1 | 1 |
| RAFFREDDAMENTO | WATER COOLING | KÜHLUNG | | | | | | | |
| Allacciamento tubo entrata/uscita | Hose connection: inlet: outlet | Schlauchanschluss | Ø mm | - | - | 6 | - | 6 | 6 |
| Pressione di funzionamento max | Max. operating pressure | Eingang/Ausgang | bar | - | - | 2,5 | - | 2,5 | 2,5 |
| Consumo a pieno carico | Consumption at full load | Betriebsdruck max. | l/h | - | - | 150 | - | 150 | 150 |
| DIMENSIONI | DIMENSIONS | ABMESSUNGEN | | | | | | | |
| Larghezza/Profondità/Altezza | 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 |
| Peso Netto | Net weight | Netto-Gewicht | kg | 10,5 | 11 | 12 | 12,8 | 16 | 13 |
| Peso lordo | Gross weight | Brutto-Gewicht | kg | 12 | 13 | 15 | 16 | 20 | 17 |
| Cartone: Largh./prof./altezza | Box: width/depth/height | Karton:Breite/Tiefe/Höhe | cm | 17-46-35 | 17-46-35 | 28-61-36 | 28-61-36 | 28-61-36 | 28-61-36 |
| Volume | Volume | Volumen | m ³ | 0,03 | 0,03 | 0,065 | 0,065 | 0,065 | 0,065 |
| Lamiera acciaio dolce max. | Mild steel sheets | Stahlblech max. | mm | 2 + 2 | 2,5 + 2,5 | 2 + 2 | 2,5 + 2,5 | 2 + 2 | 2 + 2 |
| Tondo acciaio dolce | Mild steel rods | Stahldraht | Ø mm | 6 + 6 | 8 + 8 | 6 + 6 | 8 + 8 | 6 + 6 | 6 + 6 |
| Rumore aereo prodotto | Aerial noise produced | Lärmpegel | dB(A) | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 |
| Livello vibrazioni | Level of vibrations | Vibrationen | m/s ² | <2,5 | <2,5 | <2,5 | <2,5 | <2,5 | <2,5 |

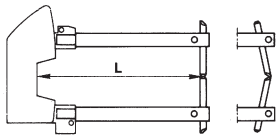
* Altre tensioni e frequenze a richiesta. * Different voltages and frequencies available. / * Andere Spannungen und Frequenzen auf Anfrage.

Queste saldatrici sono state progettate per essere utilizzate a scopo professionale in ambiente industriale. Se la saldatrice deve essere utilizzata su linee di alimentazione pubbliche a bassa tensione che alimentano edifici utilizzati a scopi domestici deve essere ordinata la versione B.

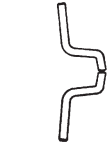
These welders have been designed to be used for a professional purpose in industrial environments. If the welder is used on public low voltage network which supplies buildings used for domestic purposes, version B should be ordered.

Die in dieser Bedienungsanleitung angegebenen Schweißmaschinen sind nur für professionelle Anwendung im Industriebereich geeignet. Wenn die Schweißmaschine auf öffentlichen Niederspannungsanschlüssen, die Haushalte versorgen, benützt wird, muss die Version B geliefert.

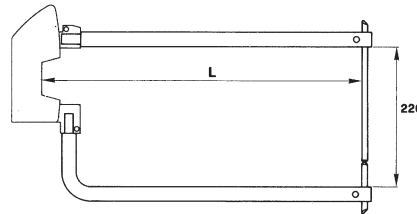
ACCESSORI / ACCESSORIES / ZUBEHÖR



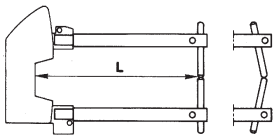
Art. 7401 L=125 mm
Art. 7402 L=250 mm
Art. 7403 L=350 mm
Art. 7404 L=500 mm
Art. 7451 \varnothing 12 ▲



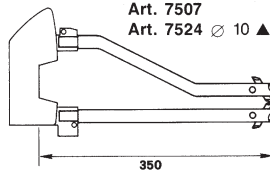
Art. 7452 \varnothing 12 ▲



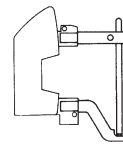
Art. 7406 L = 350 mm
Art. 7407 L = 500 mm
Art. 7453 \varnothing 12 elettrodo inferiore/lower electrode /untere Elektrode
Art. 7454 \varnothing 12 elettrodo superiore/upper electrode /obere Elektrode



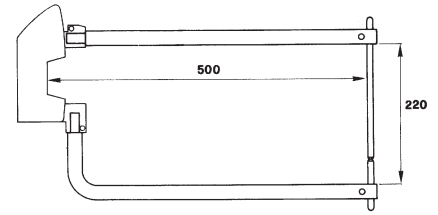
Art. 7501 L=125 mm
Art. 7502 L=250 mm
Art. 7503 L=350 mm
Art. 7504 L=500 mm
Art. 7521 \varnothing 10 ▲



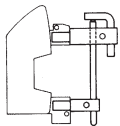
Art. 7507
Art. 7524 \varnothing 10 ▲



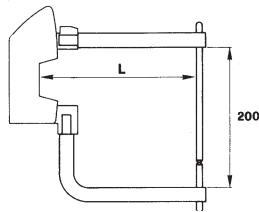
Art. 7516
Art. 31106 \varnothing 10



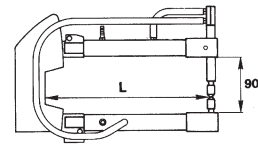
Art. 7509
Art. 7523 \varnothing 10 ▲



Art. 7510
Art. 7533 \varnothing 10 + \varnothing 12 ▲



Art. 7506
L=250 mm
Art. 7511
L=125 mm
Art. 7523 \varnothing 10 ▲



Art. 7512 L=150 mm
Art. 7513 L=250 mm
Art. 7514 L=350 mm
Art. 7515 L=500 mm
Art. 3830 ▲



Art. 7526 \varnothing 10 ▲



Art. 3831 ▲



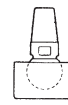
Art. 3830 ▲



Art. 3833 ▲



Art. 3834 ▲



Art. 3835

▲ Coppia di elettrodi / ▲ electrode pair / ▲ Elektrodenpaar

Tutte le puntatrici sono fornite complete di cavo di alimentazione di m 3,8, impugnatura supplementare, chiavi di servizio, istruzioni.

Art. 7900 - 7902 completi di bracci con elettrodi e affilatore.

Art. 7903 senza bracci ed affilatore; con tubi per acqua di raffreddamento.

Art. 7911 completa di bracci con elettrodi, affilatore, gruppo filtro riduttore con manometro e tubo aria compressa.

Art. 7913 - 7915 senza bracci ed affilatore; completi di gruppo filtro riduttore con manometro, tubi per acqua di raffreddamento e per aria compressa.

All spot guns are supplied complete with 3,8 m mains cable, supplementary handle, keys, operating manual.

Art. 7900 - 7902 complete with arms, electrodes and electrode shaping device.

Art. 7903 without arms and electrode shaping device; with water cooling hoses.

Art. 7911 complete with arms, electrodes and electrode shaping device, filter regulator unit with gauge and compressed air hose.

Art. 7913 without arms and electrode shaping device; with filter regulator unit with gauge and hose for water cooling and for compressed air.

Alle Punktschweißzangen werden mit Netzkabel 3,8 m, zusätzlichem Griff, Wartungsschlüssel und Bedienungsanleitung geliefert.

Art. 7900 - 7902 ist komplett mit Armen, Elektroden und Elektrodenschleifer.

Art. 7903 ist ohne Arme und ohne Elektrodenschleifer; mit Kühlwasserschläuchen.

Art. 7911 ist komplett mit Armen und Elektroden, Elektrodenschleifer, Druckwartungseinheit mit Manometer und Druckluftschlauch.

Art. 7913 ist ohne Arme und ohne Elektrodenschleifer, mit Druckwartungseinheit mit Manometer, Schläuchen für Kühlwasser und Druckluft.

TECNA può variare, senza preavviso alcuno, i propri prodotti. - Specification subject to change without notice. - Technische Änderungen vorbehalten.

