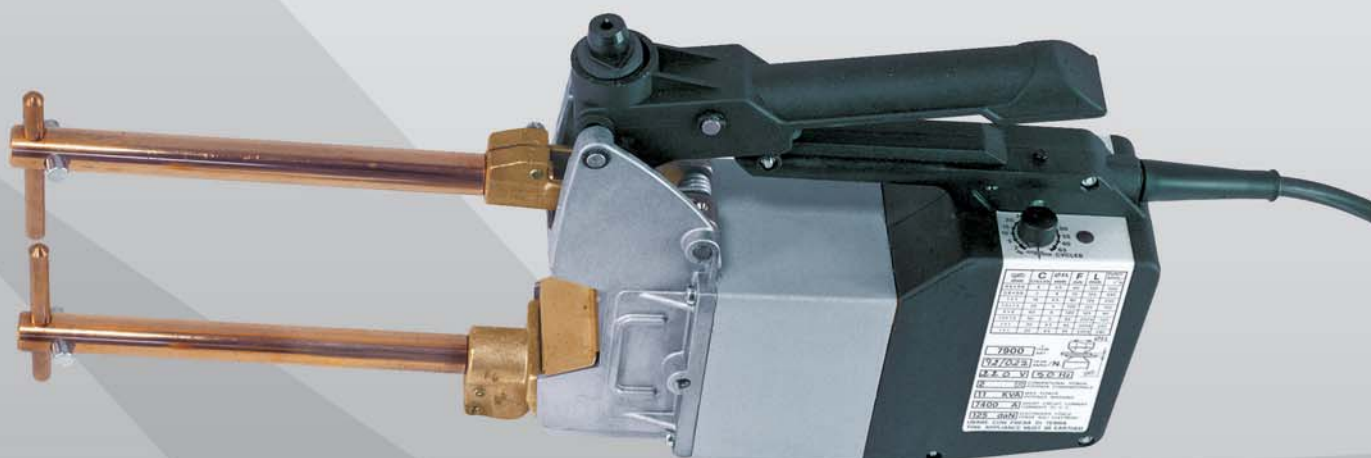
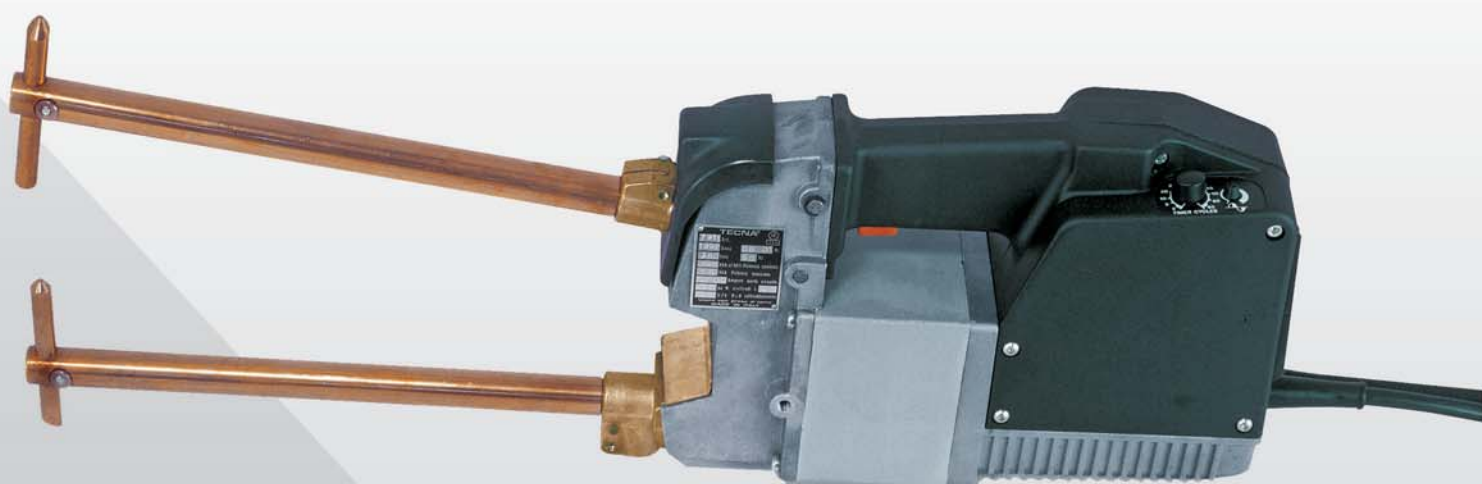


TECNA[®]

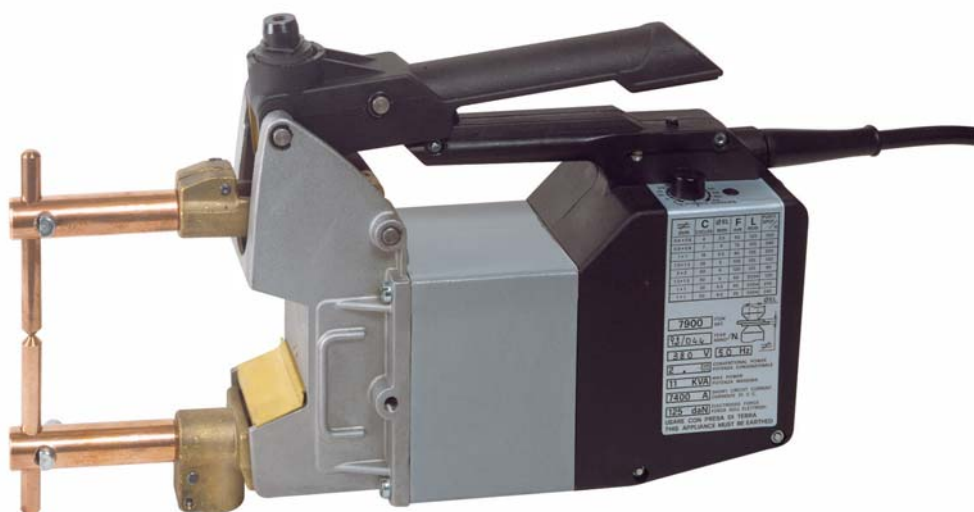


Клещи для точечной контактной сварки мощностью 2–6 кВА

с ручным и пневматическим приводом



CE



Арт. 7900



Регулятор усилия электродов

**КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ
С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ
И ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
АРТ. № 7900 — МОЩНОСТЬ 2 КВА**

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь), мм
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

Характеристики:

- Легкие и надежные клещи для точечной сварки при ремонте автомобильных кузовов в комплекте с плечами арт. 7501 с вылетом 125 мм
- Встроенный электронный таймер (2-65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка усилия на электродах по шкале в даН
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
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 (пруток)	200	10



По отдельному заказу: в пластмассовом кейсе Арт. № 7900K = 7900 + 7504 + 7521 + 7526 + 7527 + 7619 + 7618 + 2 x 30064

По отдельному заказу: в пластмассовом кейсе Арт. № 7902K = 7902 + 7404 + 7451 + 7452 + 7453 + 7619 + 7618 + 70746



Арт. 7902 P

РУЧНЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ И ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, АРТ. № 7902 P — МОЩНОСТЬ 2,5 КВА

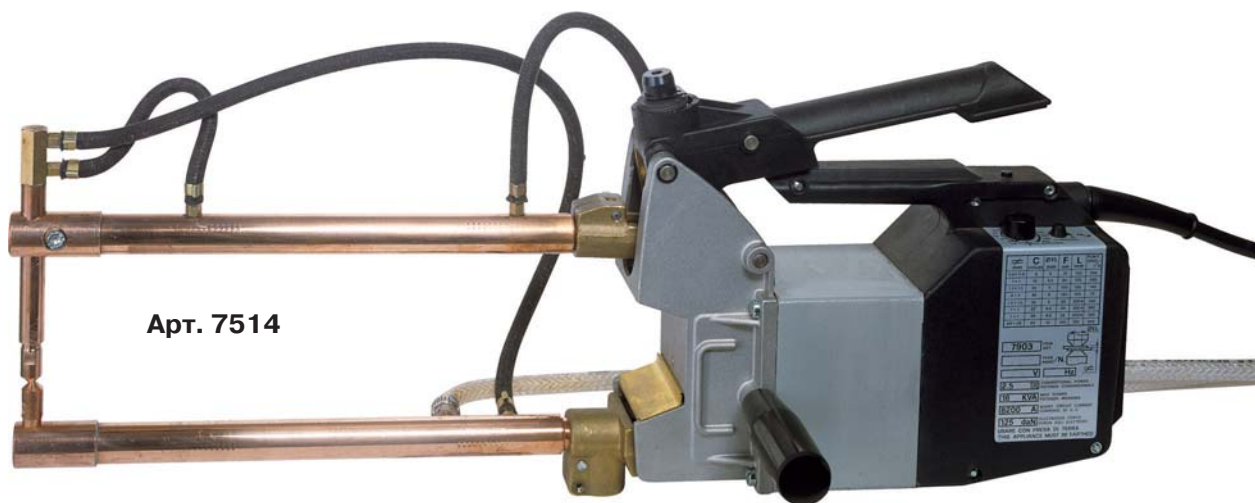
Характеристики

- Универсальные портативные клещи для точечной сварки при выполнении кузовных работ в ремонтных мастерских в комплекте с плечами арт. 7401 с вылетом 125 мм
- Встроенный электронный таймер (2–65 циклов) и полупроводниковый контактор
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.
- Регулировка усилия на электродах по шкале в даН
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В
- Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант P)

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь), мм
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

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
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 (пруток)	300	12
Ø 8+8 (пруток)	200	12



Арт. 7514

Арт. 7903

РУЧНЫЕ КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ И ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, АРТ. № 7903 — МОЩНОСТЬ 6 КВА

Характеристики

- Клещи с водяным охлаждением трансформатора, плеч, электродов для работы с плечами арт. 7512/7513/7514/7515 (по отдельному заказу)
- Для большой производительности при кузовных работах
- Для небольших работ в промышленных условиях
- Со встроенным электронным таймером (2–65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.
- Регулировка усилия на электродах по шкале в даН
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В
- Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант P)

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь), мм
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

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
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
Ø 5+5 (пруток)	1100	необходимы электроды арт. 5214
Ø 6+6 (пруток)	500	необходимы электроды арт. 5214



Арт. 7911

КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ И ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ, АРТ. № 7911 – МОЩНОСТЬ 2,5 КВА

Характеристики

- Для кузовных работ
- Для ремонтных работ и предварительных сборочных работ в промышленности
- Со встроенным электронным таймером (2–65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, стержнях малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Встроенное реле давления, включающее таймер только при достижении необходимого усилия на электродах
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В
- Могут использоваться с плечами арт. 7401(в комплекте)/7402/7403/7404/7406/7407 (по заказу)
- Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вариант Р)

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь), мм
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

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
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	12
Ø 8+8	200	12

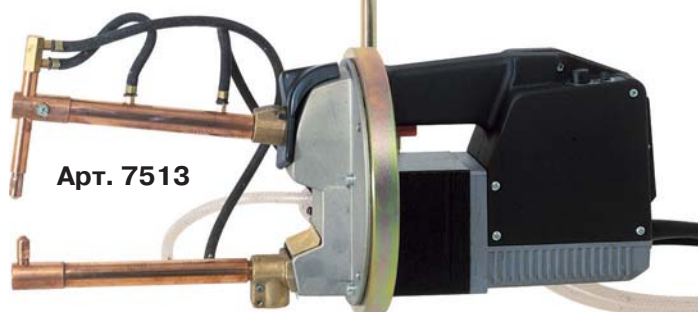
КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ, ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ И ГИРОСКОПИЧЕСКИМ ПОДВЕСНЫМ КРОНШТЕЙНОМ, АРТ. № 7913, 7915 — МОЩНОСТЬ 6 КВА



Арт. 9357

Характеристики

- Для большой производительности при кузовных работах
- Для небольших работ в промышленных условиях
- Со встроенным электронным таймером (2–65 циклов) и полупроводниковым контактором
- Отключение таймера компенсационной цепью происходит только при достижении необходимой величины проходящего тока, что позволяет проводить работы на окисленной стали, поверхностях с остатками краски и на черной жести
- Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в т.ч. на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.
- Гироскопический кронштейн для облегчения работы (рекомендуется использовать таль-балансир арт. 9357, поставляется по отдельному заказу)
- Крепление для специальных плеч, позволяющее увеличивать раствор между плечами
- Резьбовое соединение для установки на верстаке
- Встроенное реле давления, включающее таймер только при достижении необходимого усилия на электродах
- Все трансформаторы покрыты изоляционным материалом класса F, испытанным при 4000 В
- Могут использоваться с плечами арт. 7512/7513/7514/7515 (по отдельному заказу)
- Имеется система регулировки времени импульсной сварки (вар. Р)



Арт. 7513



Арт. 7512

Арт. 7913

Арт. 7915

Показатели производительности

Вылет плеч, мм	Максимальное усилие на электродах, даН	Ход электродов, мм	Максимальная толщина листа (низкоуглеродистая сталь), мм
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

Толщина, мм	Количество точек в час	Ø пятна контакта электродов, мм
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
Ø 5+5	1100	необходимы электроды арт. 5214
Ø 6+6	500	необходимы электроды арт. 5214

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В СООТВЕТСТВИИ С EN50063 — ISO669

КЛЕЩИ ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ	Арт.	7900	7902	7903	7911	7913	7915
Номинальная мощность при ПВ = 50%	кВА	2	2,5	6	2,5	6	6
Мощность при непрерывной работе	кВА	1,41	1,77	4,25	1,77	4,25	4,25
Макс. ток короткого замыкания	А	16,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5
Макс. мощность при сварке	кВА	13	16	16	16	16	16
Напряжение холостого хода во вторичном контуре	В	2,3	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5

СЕТЕВОЕ ПИТАНИЕ

Номинальное напряжение/частота	*В/Гц	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50	400/50
Мощность	кВА	9,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
Предохранители замедленного действия	А	16	16	16	16	16	16
Сечение сетевого кабеля, длина < 15 м	мм ²	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5

ТОК ВТОРИЧНОГО КОНТУРА

Номинальный ток	кА	0,87	1,0	2,40	1,0	2,40	2,40
Ток при непрерывной работе	кА	0,61	0,70	1,70	0,70	1,70	1,70
Ток короткого замыкания	кА	7,20	8,20	8,20	8,20	8,20	8,20
Максимальный сварочный ток	кА	5,75	6,55	6,55	6,55	6,55	6,55
Допустимый ПВ при максимальном сварочном токе	%	1,1	1,1	6,7	1,1	6,7	6,7

ПЛЕЧИ И ЭЛЕКТРОДЫ

Вылет плеч	мм	125-500	125-500	150-500	125-500	150-500	150-500
Раствор между плечами	мм	96	94	94	94	94	94
∅ плеч	мм	20	22	22	22	22	22
∅ электрододержателей	мм	4	—	14	4	14	14
∅ электродов	мм	10	12	10,8	12	10,8	10,8
Мин./макс. ход электродов	мм	55-185	55-185	55-185	35-90	35-90	35-90
Усилие на электродах при вылете плеч L = 125 мм	даН	120	120	120	120	120	120
Усилие на электродах при вылете плеч L = 500 мм	даН	38	38	38	38	38	38

ПОДАЧА СЖАТОГО ВОЗДУХА

Соединительный шланг	∅ мм	—	—	—	6	6	6
Максимальное рабочее давление	бар	—	—	—	6	6	6
Потребление воздуха на 1000 точек	Нм ³	—	—	—	1	1	1

ВОДЯНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

Соединительный шланг: вход, выход	∅ мм	—	—	6	—	6	6
Максимальное рабочее давление	бар	—	—	2,5	—	2,5	2,5
Потребление при полной нагрузке	л/ч	—	—	150	—	150	150

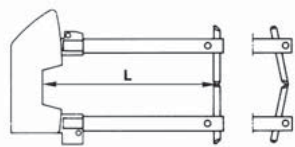
ГАБАРИТНО-МАССОВЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Ширина/глубина/высота	мм	90-370-230	90-370-230	90-370-230	108-450-203	108-475-203	108-475-203
Масса нетто	кг	10,5	11	12	12,8	16	13
Масса брутто	кг	12	13	15	16	20	17
Упаковка: ширина/глубина/высота	см	17-46-35	17-46-35	28-61-36	28-61-36	28-61-36	28-61-36
Объем	м ³	0,03	0,03	0,065	0,065	0,065	0,065
Максимальная толщина свариваемых листов (низкоуглеродистая сталь)	мм	2+2	2,5+2,5	2+2	2,5+2,5	2+2	2+2
Максимальная толщина свариваемых прутков (низкоуглеродистая сталь)	∅ мм	6+6	8+8	6+6	8+8	6+6	6+6
Уровень шума при работе	дБ(А)	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Уровень вибрации	м/с ²	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5

* По отдельному заказу — варианты с другими напряжениями и частотами

Данные сварочные машины — это машины класса А. Они предназначены для профессионального использования в промышленных условиях. При выполнении работ с питанием от коммерческой сети низкой мощности и в домашних условиях необходимо использовать машины класса В.

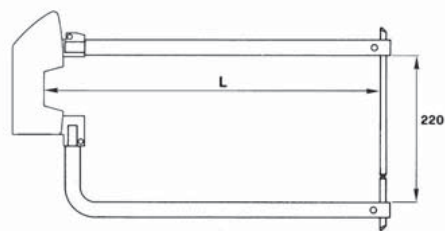
АКСЕССУАРЫ



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

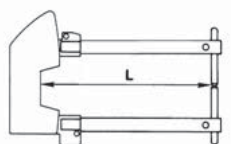


Арт. 7452 \varnothing 12 \blacktriangle

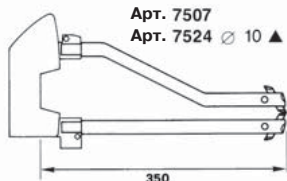


Арт. 7406 L = 350 mm
Арт. 7407 L = 500 mm
Арт. 7453 \varnothing 12

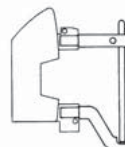
Арт. 7454 \varnothing 12



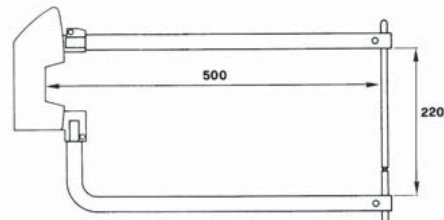
Арт. 7501 L=125 mm
Арт. 7502 L=250 mm
Арт. 7503 L=350 mm
Арт. 7504 L=500 mm
Арт. 7521 \varnothing 10 \blacktriangle



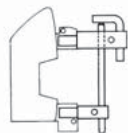
Арт. 7507
Арт. 7524 \varnothing 10 \blacktriangle



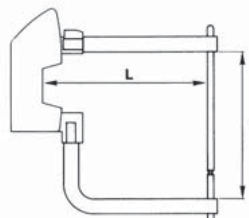
Арт. 7516
Арт. 31106 \varnothing 10



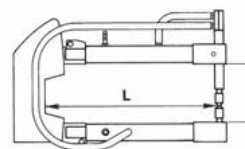
Арт. 7509
Арт. 7523 \varnothing 10 \blacktriangle



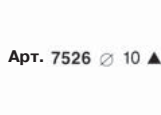
Арт. 7510
Арт. 7533 \varnothing 10 + \varnothing 12 \blacktriangle



Арт. 7506
L=250 mm
Арт. 7511
L=125 mm
Арт. 7523 \varnothing 10 \blacktriangle



Арт. 7512 L=150 mm
Арт. 7513 L=250 mm
Арт. 7514 L=350 mm
Арт. 7515 L=500 mm
Арт. 3830 \blacktriangle



Арт. 7526 \varnothing 10 \blacktriangle



Арт. 5212 \blacktriangle



Арт. 5211 \blacktriangle



Арт. 3833 \blacktriangle



Арт. 5214 \blacktriangle

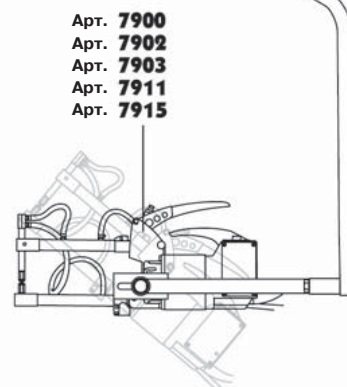


Арт. 3835



Арт. 9356 и 9357

Арт. 7551



Арт. 7900
Арт. 7902
Арт. 7903
Арт. 7911
Арт. 7915

Все клещи для точечной контактной сварки поставляются в комплекте с 3,8-метровым сетевым кабелем, дополнительной рукояткой, ключами и руководством по эксплуатации.

- Арт. 7900 – 7902 поставляются в комплекте с плечами 125 мм, электродами и устройством для заточки электродов.
- Арт. 7903 поставляются со шлангами водяного охлаждения (плечами не комплектуются).
- Арт. 7911 поставляются в комплекте с плечами 125 мм, электродами и устройством для заточки электродов, фильтром-регулятором с манометром для сжатого воздуха и шлангом для подачи сжатого воздуха.
- Арт. 7913 поставляются с фильтром-регулятором, оборудованным манометром для сжатого воздуха, шлангами водяного охлаждения и сжатого воздуха (плечами не комплектуются).

ТЕСНА В РОССИИ:

8 800 100-0069 (Единая справочная служба, звонок бесплатный для РФ)

Волгоград (8442) 59-0069 | (8442) 99-0069

Екатеринбург (343) 317-0069 | (343) 318-0069

Казань (843) 205-0069 | (843) 210-0069

Краснодар (861) 203-0069 | (861) 204-0069

Москва (495) 660-0069

Нижний Новгород (831) 217-0069 | (831) 429-0069

Новосибирск (383) 233-0069 | (383) 285-0069

Пермь (342) 207-0069 | (342) 209-0069

Ростов-на-Дону (863) 202-0069 | (863) 302-0069

Самара (846) 206-0069 | (846) 230-0069

Санкт-Петербург (812) 339-0069 | (812) 386-0069

Саратов (8452) 74-0069 | (8452) 44-0069

Уфа (347) 246-0069

Челябинск (351) 211-0069 | (351) 222-0069

www.tecna.ru

www.rutector.ru

