

TECNA®

Advanced Resistance Welding Systems

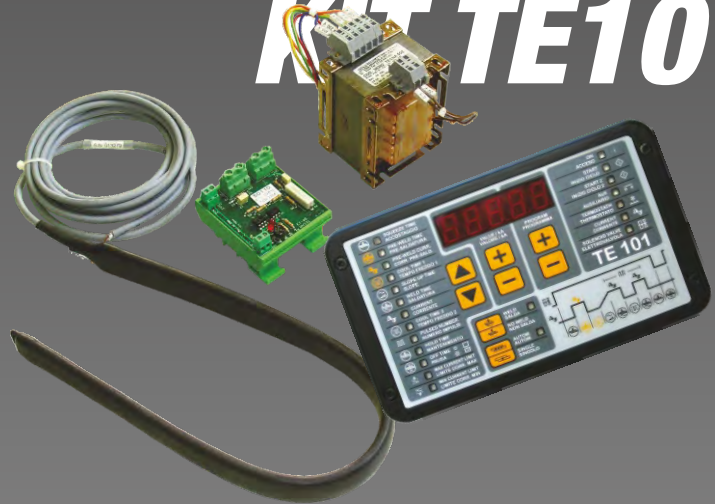


KIT MICROPROZESSOR-SCHWEISSTEUERUNG FÜR WIDERSTANDSSCHWEISSMASCHINEN

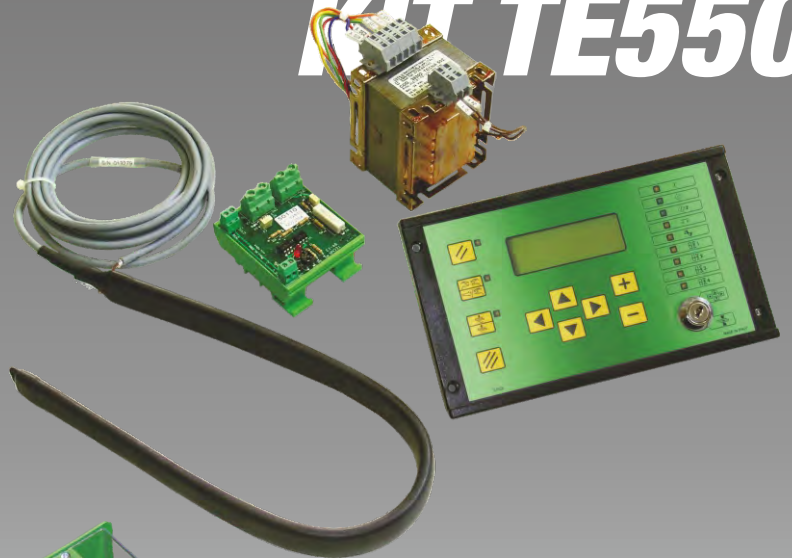
12XX



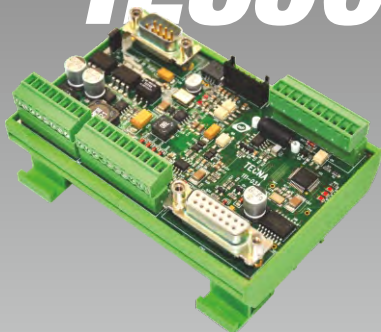
KIT TE101



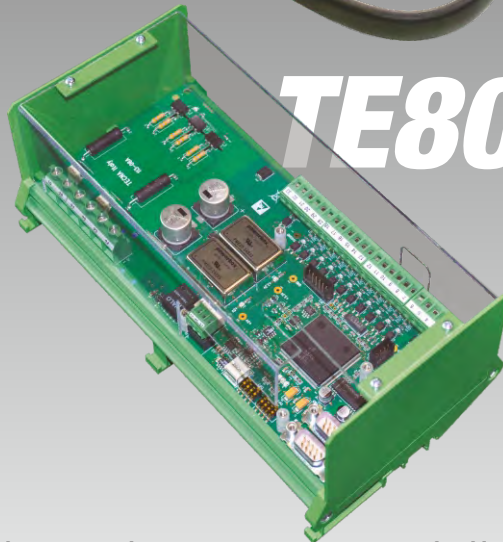
KIT TE550



TE850



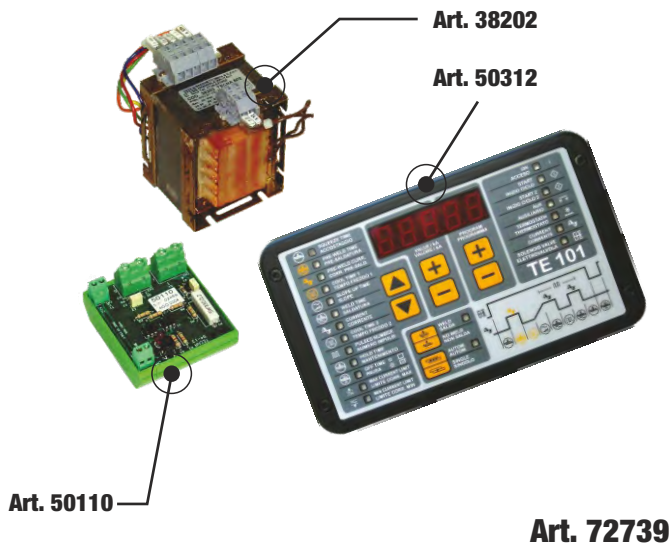
TE801



The most advanced resistance welding machines

www.tecna.net

KIT TE101

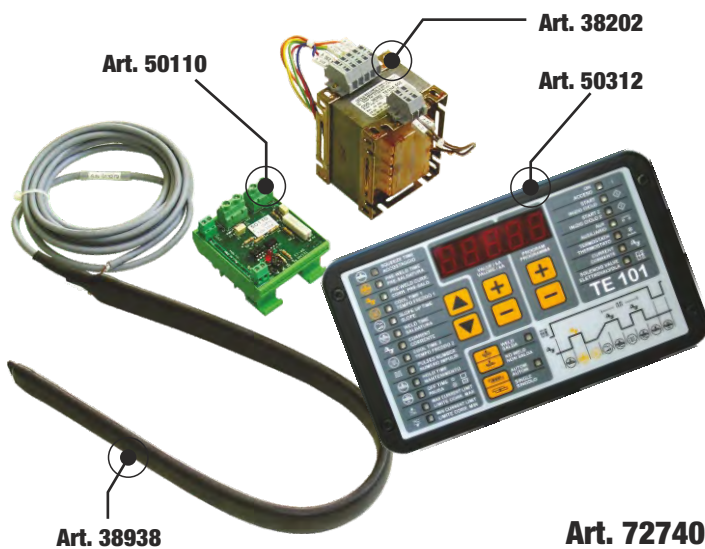


SCHWEISSTEUERUNG TE101 (Kit Art. 72739)

Die TE101, ist eine Microprozessor-Steuerung für Einphasen-Widerstandsschweissmaschinen. Die Schweisssteuerung hat die Aufgabe, die Maschinenelemente zu steuern, vor allem die gesteuerten Dioden, die die Einstellung des Schweisstromes steuern. Der Arbeitszyklus, den die TE101 ausführt, ist mittels der Programmierungsparameter beschrieben. Die TE101 ist für handbetätigte und pneumatische Maschinen geeignet.

50312	Schweiss-Steuerung TE101
50110	Zündplatine für SCR max. 440V Version mit Halter für Montage auf Schiene EN 50035 und EN 50022
38202	Anschluss-Transformator Leistung 50 VA (Primärspannungen 230-400V \pm 15V Sekundärspannung 24 V)

KIT TE101

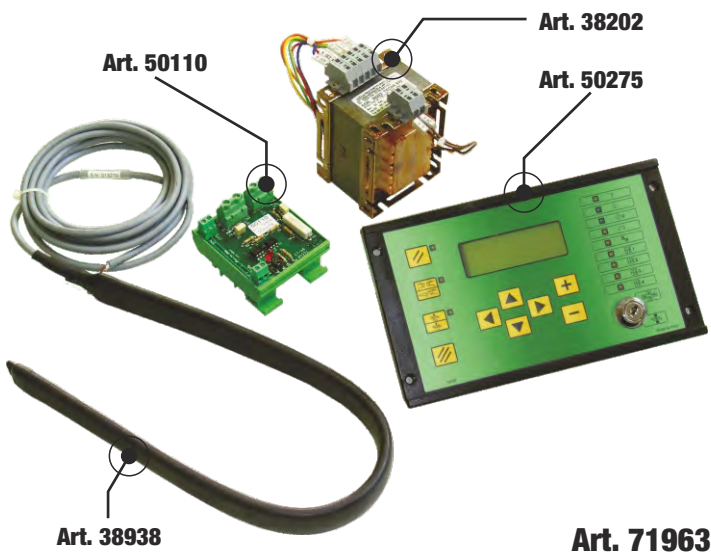


SCHWEISSTEUERUNG TE101 (Kit Art. 72740)

Die TE101, ist eine Microprozessor-Steuerung für Einphasen-Widerstandsschweissmaschinen. Die Schweisssteuerung hat die Aufgabe, die Maschinenelemente zu steuern, vor allem die gesteuerten Dioden, die die Einstellung des Schweisstromes steuern. Der Arbeitszyklus, den die TE101 ausführt, ist mittels der Programmierungsparameter beschrieben. Die TE101 ist für handbetätigte und pneumatische Maschinen geeignet.

50312	Schweiss-Steuerung TE101
50110	Zündplatine für SCR max. 440V Version mit Halter für Montage auf Schiene EN 50035 und EN 50022
38202	Anschluss-Transformator Leistung 50 VA (Primärspannungen 230-400V \pm 15V Sekundärspannung 24 V)
38938	Messgürtel flexibel zur Messung des Schweisstroms, Sensibilität $\times 1$ 150 mV / kA (L=3500mm)

KIT TE550



SCHWEISSTEUERUNG TE550 (Kit Art. 71963)

Die TE550, ist eine Microprozessor-Schweisssteuerung für Widerstandsschweissmaschinen. Funktion der Schweisssteuerung ist die Steuerung der Schweissmaschinenelemente, insbesondere der gesteuerten Dioden, die den Schweisstrom regeln. Es können 250 verschiedene Schweissprogramme, davon 127 direkt extern abrufbar, gespeichert werden. Jedes Programm besteht aus programmierbaren Parametern, die den Arbeitszyklus beschreiben. Ausser des einfachen 4-Zeiten-Zyklus ermöglicht die Steuerung die Schweissung mit Pre-Weld-Strom, Post-Schweissung, Slope und Pulsen.

50275	Schweiss-Steuerung TE550
50110	Zündplatine für SCR max. 440V Version mit Halter für Montage auf Schiene EN 50035 und EN 50022
38202	Anschluss-Transformator Leistung 50 VA (Primärspannungen 230-400V \pm 15V Sekundärspannung 24 V)
38938	Messgürtel flexibel zur Messung des Schweisstroms, Sensibilität $\times 1$ 150 mV / kA (L=3500mm)

ERWEITERUNGSPLATINE (OPTION)

Der Einsatz dieser Printplatte ist besonders für die Installation der Steuerung TE550 auf Automatanlagen geeignet. Sie ermöglicht ausser den bereits existieren Anzeigen auf der Steuerung auch die für die Elektrodenfräsung, die externe Schaltung WELD/NO WELD und die für die Fehlernullstellung.

Art. 50189

Die Printplatte Artikel 50189 wird direkt auf der Printplatte der Steuerung TE550 am geeigneten Anschluss montiert.

50189

Erweiterungsplatine (Option) TE550 für Elektrodenfräsung (Option auch für bereits installierte Steuerungen).

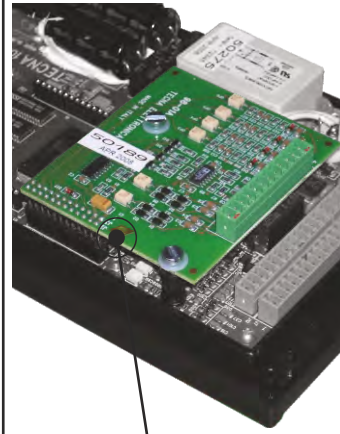
Art. 50200

Die Printplatte Artikel 50200 wird direkt auf der Printplatte der Steuerung TE550 am geeigneten Anschluss montiert.

50200

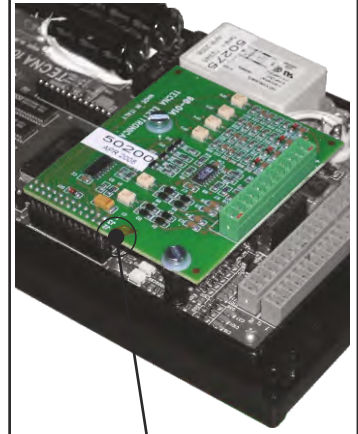
Erweiterungsplatine (Option) TE550 für Elektrodenfräsung (Option auch für bereits installierte Steuerungen).

KIT TE550+50189



Art. 50189

KIT TE550+50200



Art. 50200

ERWEITERUNGSPLATINE (OPTION) ART. 72735

Diese Printplatte kann nur zusammen mit der optionellen Printplatte Art. 50189 angewendet werden.

Durch diese Vorrichtung ist es möglich, vor dem Stromdurchgang beim Schweißzyklus, die max. und min. Druckgrenze einzustellen und die Überschreitung dieser Grenze festzustellen. Die Printplatte Artikel 50097 wird mit Halterung für die Schiene DIN EN 50035 EN 50022 geliefert.

50189

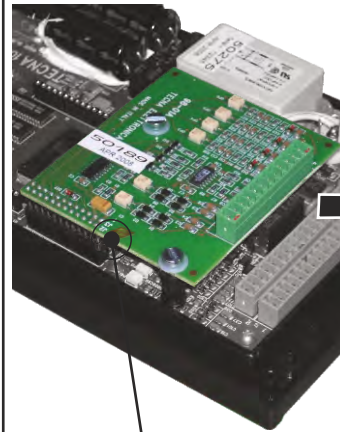
Erweiterungsplatine (Option) TE550 für Elektrodenfräsung (Option auch für bereits installierte Steuerungen).

72735

Optionale Vorrichtung für die Steuerung TE550 zur Aufnahme des Elektroden-Drucklimits vor der Schweißung (Optionale Vorrichtung, die auch auf schon installierten Steuerungen ausgestattet werden kann; der Einbau hängt von der Montage der Platine Art. 50189 ab.)

KIT TE550+50189+72735

Art. 71963



Art. 50189



Art. 72735

ERWEITERUNGSPLATINE (OPTION) ART. 50097

Diese Printplatte kann nur zusammen mit der optionellen Printplatte Art. 50200 angewendet werden.

Mit dieser Printplatte kann die Elektrodenspannung gemessen werden, d.h. auf der Steuerung kann Arbeitsmodus mit Energie aktiviert werden. Alle Funktionen der Printplatte 50200 sind aktiv. Während der Schweißung erfasst die Steuerung den effektiven Wirkwert des Schweißstroms (RMS), die Ohm'sche Komponente der Spannung an den Elektroden in Volt ($V \times \cos\phi$) sowie die Dauer der Schweißung in Zyklen. Das Produkt $I \times V \times \cos\phi \times \text{Zeit}$ drückt die während der Schweißung erzeugte Wärmeenergie in Joule ($W \times \text{sec.}$) aus. Die Printplatte Artikel 50097 wird mit Halterung für die Schiene DIN EN 50035 EN 50022 geliefert.

50200

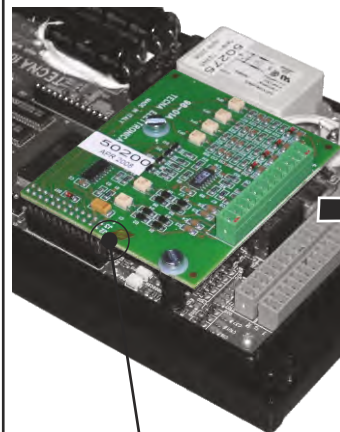
Erweiterungsplatine (Option) TE550 für Elektrodenfräsung (Option auch für bereits installierte Steuerungen).

50097

Erweiterungsplatine (Option) TE550 für die Messung der Spannung zu den Elektroden (Option auch für bereits installierte Steuerungen, Montage ist an Montage der Printplatte Art. 50200 gebunden).

KIT TE550+50200+50097

Art. 71963



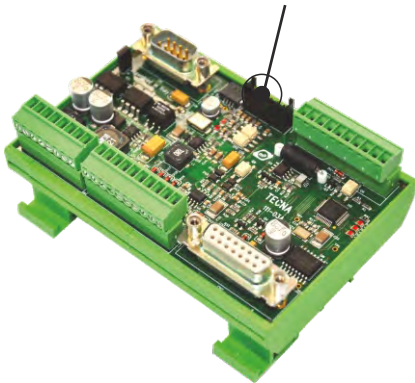
Art. 50200



Art. 50097

TE850

Art. 50328



MICROPROZESSOR SCHWEISSTEUERUNG TE850 (Art. 50328)

TE850 ist eine Mikroprozessor-Schweiß-Steuerung für Widerstandsschweißmaschinen die für die Anwendung auf Einphasen-Maschinen und für verschiedene Netzbedingungen geschaffen wurde wobei die dynamische Änderung der Schweißparameter zwischen den Punkten möglich ist.

50328

Schweiß-Steuerung **TE850**



Art. 24419

24419

Anschluss-Transformator Leistung 100 VA (Primärspannungen 230-400V \pm 15V Doppelsekundärspannung 24 V) Version mit Halter für Montage auf Schiene EN 50035 und EN 50022



Art. 50110

50110

Zündplatte für SCR max. 440V Version mit Halter für Montage auf Schiene EN 50035 und EN 50022



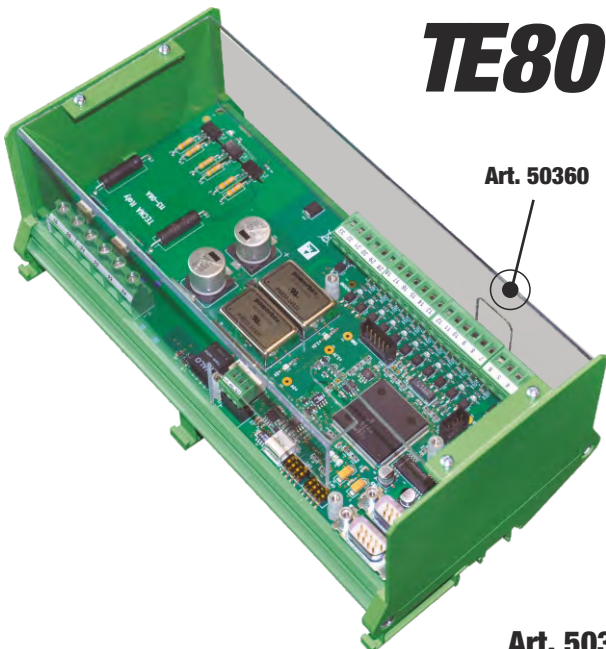
Art. 50332

50332

Setup DEVICE 10 Programmierterminal für die Einstellungen der Steuerung.

TE801

Art. 50360



Art. 50360

MICROPROZESSOR SCHWEISSTEUERUNG TE801 (Art. 50360)

Die TE801 ist eine Mikroprozessor-Steuerung für Widerstandsschweißmaschinen. Sie hat die Aufgabe, die gesteuerten Dioden zu steuern, die die Einstellung des Schweißstromes ausführen.

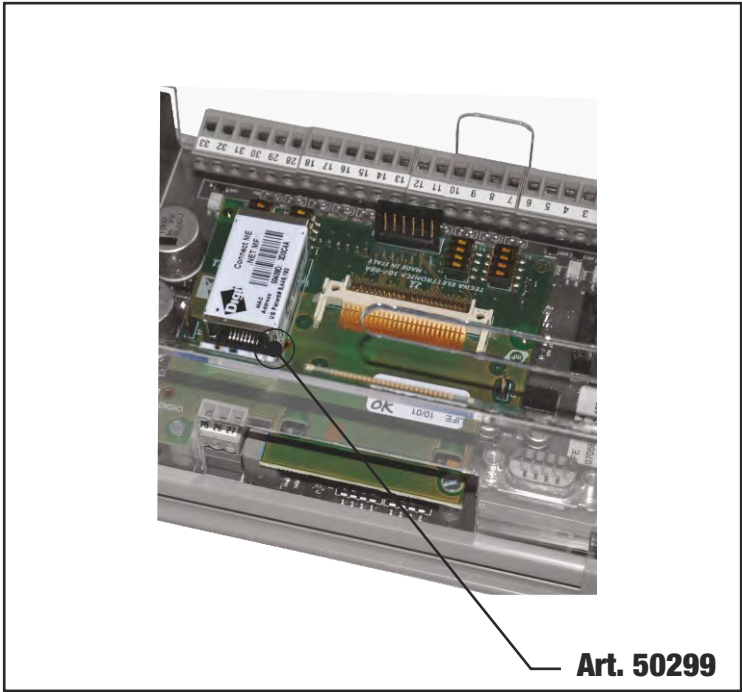
Die TE801 kann mit Leistungseinstellung und KonstantstromEinstellung arbeiten. Es können 250 verschiedene Schweißprogramme gespeichert werden, davon bis zu 127 direkt extern abrufbar. Jedes Programm besteht aus programmierbaren Parametern, die den Schweißzyklus beschreiben. Ausser des einfachen 4-Zeiten-Zyklus ermöglicht die Steuerung die Schweißungen mit Pre-Weld, Post-Weld, Slope und Pulsen.

50360

Schweiß-Steuerung **TE801** 230-480V

EXPANSIONS-PRINTPLATTE OPTION ART. 50299

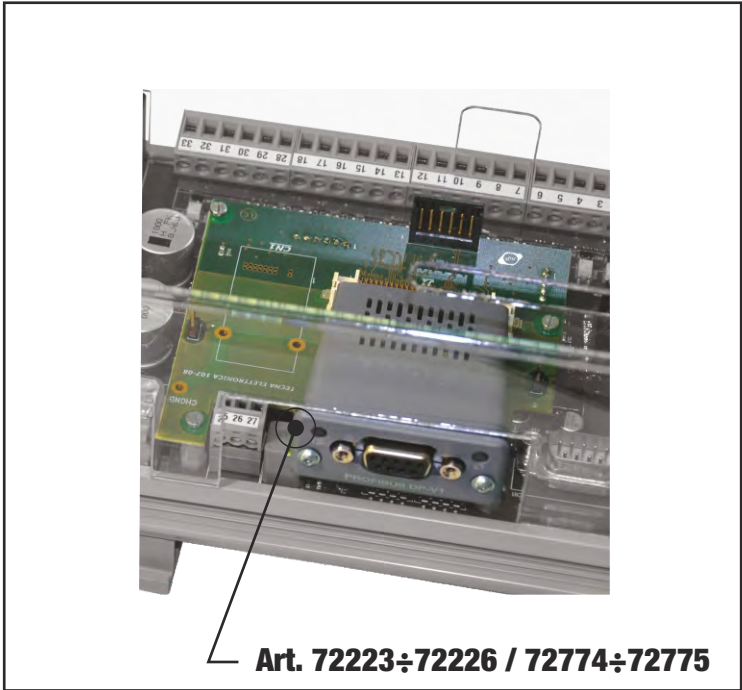
Anschluss Ethernet RJ45 10/100Mbit/s für Interface zu Kommunikationsprogramm TECNANET für Ethernet Cod. 23287, für die Programmierung aller Parameter der Steuerung und für die Dokumentation der Produktion anwendbar
Die Printplatte Artikel 50299 wird direkt auf der Printplatte der Steuerung TE801 am geeigneten Anschluss montiert.



50299	Expansions-Printplatte (Option) Art. 50299 mit Modul ETHERNET
--------------	---

EXPANSIONS-PRINTPLATTE OPTION ART. 72223÷72226 / 72774÷72775

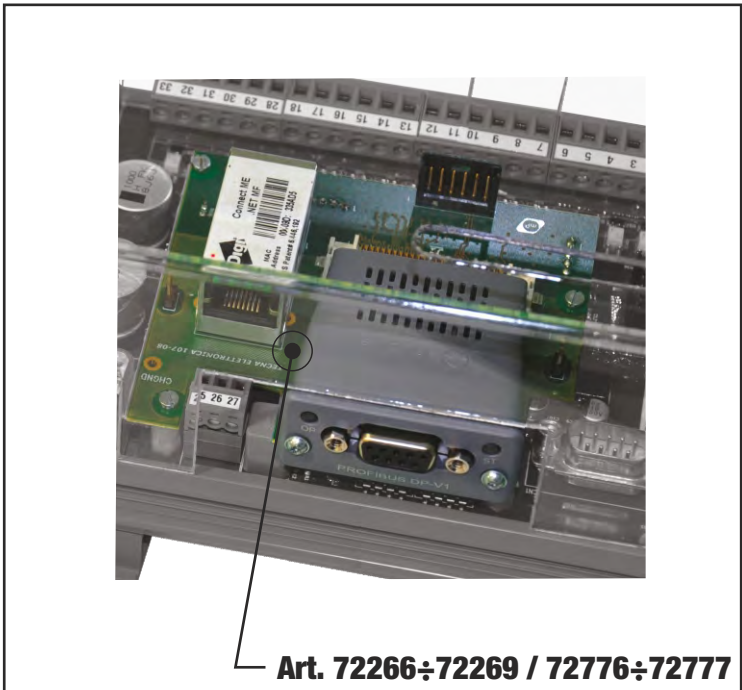
Interface-Printplatte für Feldbus: PROFIBUS, DEVICENET, CANOPEN, ETHERCAT, PROFINET und ETHERNET/IP.
Die Printplatte Artikel 7222X/7277X kit wird direkt auf der Printplatte der Steuerung TE801 am geeigneten Anschluss montiert.



72223	Interface-Printplatte für Feldbus PROFIBUS DPV1
72224	Interface-Printplatte für Feldbus DEVICENET
72225	Interface-Printplatte für Feldbus CANOPEN
72226	Interface-Printplatte für Feldbus ETHERCAT
72774	Interface-Printplatte für Feldbus PROFINET
72775	Interface-Printplatte für Feldbus ETHERNET/IP

EXPANSIONS-PRINTPLATTE OPTION ART. 72266÷72269 / 72776÷72777

Interface-Printplatte für Feldbus: PROFIBUS, DEVICENET, CANOPEN und ETHERCAT, PROFINET und ETHERNET/IP.
Anschluss Ethernet RJ45 10/100Mbit/s für Interface zu Kommunikationsprogramm TECNANET für Ethernet Cod. 23287, für die Programmierung aller Parameter der Steuerung und für die Dokumentation der Produktion anwendbar
Die Printplatte Artikel 7226X/7277X kit wird direkt auf der Printplatte der Steuerung TE800 am geeigneten Anschluss montiert.



72266	Interface-Printplatte für Feldbus PROFIBUS DPV1
72267	Interface-Printplatte für Feldbus DEVICENET
72268	Interface-Printplatte für Feldbus CANOPEN
72269	Interface-Printplatte für Feldbus ETHERCAT
72776	Interface-Printplatte für Feldbus PROFINET
72777	Interface-Printplatte für Feldbus ETHERNET/IP

ZUBEHÖR STEUERUNGSSYSTEME

ARTIKEL		TE101	TE550	TE550 50189	TE550 50189 72735	TE550 50200	TE550 50200 50097	TE850	TE801	TE801 7222X 7277X	TE801 50299	TE801 7226X 7277X
	32240	Rogowsky biegefest aus Aluminium für die Messung des Schweißstroms (Ø min. 32-36 max. mm), Sensibilität x1 150 mV / kA.	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	32241	Rogowsky biegefest aus Aluminium für die Messung des Schweißstroms (Ø min. 40-45-46 max. mm), Sensibilität x1 150 mV / kA.	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	34193	Rogowsky biegefest aus Aluminium für die Messung des Schweißstroms (Ø min. 50 max. mm), Sensibilität x1 150 mV / kA.	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	32431	Rogowsky biegefest aus Aluminium für die Messung des Schweißstroms (Ø min. 50-60 max. mm), Sensibilität x1 150 mV / kA.	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	32242	Rogowsky biegefest aus Aluminium für die Messung des Schweißstroms (Ø min. 80 max. mm), Sensibilität x1 150 mV / kA.	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	32978	Rogowsky biegefest für die Messung des Schweißstroms Sensibilität x1 150 mV / kA.	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	32971	Rogowsky biegefest für die Messung des Schweißstroms Sensibilität x5 750 mV / kA.	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	32038	Rogowsky biegefest für die Messung des Schweißstroms Sensibilität x10 1500 mV / kA.	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	38938	Rogowsky flexibel (560mm) für die Messung des Schweißstroms Sensibilität x1 150 mV / kA (L=3500 mm).	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	39236	Rogowsky flexibel (800mm) für die Messung des Schweißstroms Sensibilität x1 150 mV / kA (L=3500 mm).	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○
	44598	Blechpanel für Montage auf Industrieschränken Rackträger.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	50214	Serieller Schmittstelle RS 232 9-polig.	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	72278	Schnittstelle USB.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	72569	Schnittstelle ETHERNET.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	50220	Printplatte für Steuerung Proportionalventil.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	22000	Anschluss-Transformator Leistung 50 VA (Primärspannungen 440-500-600V ± 20V Sekundärspannung 24 V).	○	○	○	○	○	○	-	-	-	-
	50278	Zündplatte für SCR max. 600V Version mit Halter für Montage auf Schiene EN 50035 und EN 50022.	○	○	○	○	○	○	-	-	-	-
	72219	Modul FIELD Bus mit Profibus.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	72220	Modul FIELD Bus mit Devicenet.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	72221	Modul FIELD Bus mit CanOpen.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	72222	Modul FIELD Bus mit ETHERCAT.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	72772	Modul FIELD Bus mit PROFINET.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	72773	Modul FIELD Bus mit ETHERNET/IP.	-	○	○	○	○	-	-	-	-	-
	50365	TE71 Programmierterminal.	-	-	-	-	-	○	○	○	○	○

SCHWEISS-STEUERUNG 1250 MIT INTEGRIERTER LEISTUNG

Steuerung für Widerstandsschweißmaschinen. Alle Versionen sind mit Leistungsschaltung mit wassergekühlten isolierten gesteuerten Dioden ausgestattet.

Die Schweißsteuerung hat die Aufgabe, die Maschinenelemente zu steuern, vor allem die gesteuerten Dioden, die die Einstellung des Schweißstromes steuern.

Der Arbeitszyklus, den die TE101 ausführt, ist mittels der Programmierungsparameter beschrieben. Die 1250 ist für handbetätigte und pneumatische Maschinen geeignet.



Vielseitige Montagemöglichkeiten.



ARTIKEL		1250A	1250B	1250C	1250D	1250E
SCHWEISSSTEUERUNG		TE101				
Parameter Nr.		13	13	13	13	13
Programm Nr.		99	99	99	99	99
Abrufbare Programme von PLC		31	31	31	31	31
Amperemeter integriert		●	●	●	●	●
Stromlimit		●	●	●	●	●
Komp.Sekundärstrom		●	●	●	●	●
Nr. der angesteuerten Magnetventile		1	1	1	1	1
Nennleistung bei 50 % ED (400V)	kVA	20	63	80	125	160
Nennleistung bei 50 % ED (230V)	kVA	12	36	50	80	100
Gewicht	kg	11	11	12	14	14

● Standard ○ Option - Nicht verfügbar

1269

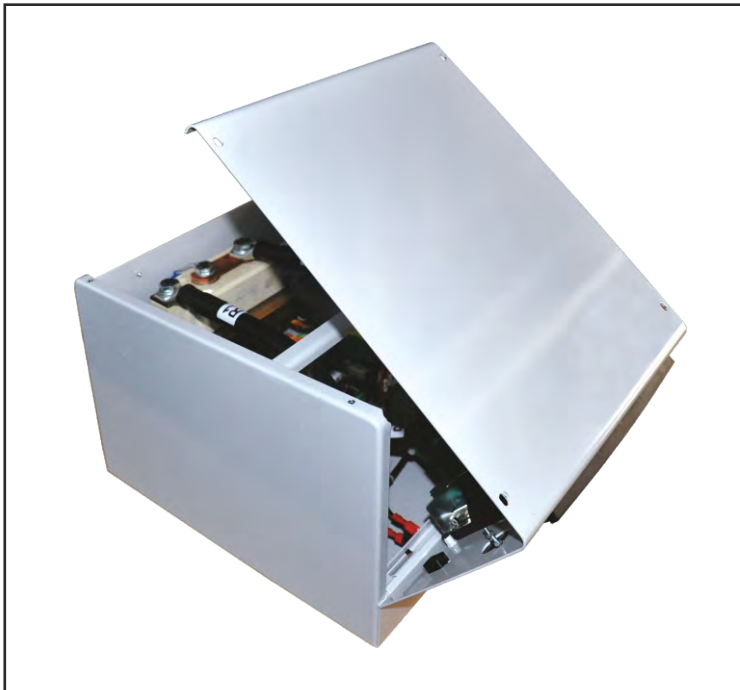


Art. 38938

Art. 1269A/B/C/D/E

SCHWEISS-STEUERUNG 1269 MIT INTEGRIERTER LEISTUNG

Steuerung für Widerstandsschweißmaschinen. Alle Versionen sind mit Leistungsschaltung mit isolierten gesteuerten Dioden ausgestattet. Funktion der Schweißsteuerung ist die Steuerung der Schweißmaschinenelemente, insbesondere der gesteuerten Dioden, die den Schweißstrom regeln. Es können 250 verschiedene Schweißprogramme, davon 127 direkt extern abrufbar, gespeichert werden. Jedes Programm besteht aus 26 programmierbaren Parametern, die den Arbeitszyklus beschreiben. Ausser des einfachen 4-Zeiten-Zyklus ermöglicht die Steuerung die Schweißung mit Pre-Weld-Strom, Post-Schweißung, Slope und Pulsen.



Schnelle Wartung und Kontrolle.

ARTIKEL		1269A	1269B	1269C	1269D	1269E
SCHWEISSSTEUERUNG		TE550				
Parameter Nr.		26	26	26	26	26
Programm Nr.		250	250	250	250	250
Abrufbare Programme von PLC		127	127	127	127	127
Schnittstelle RS232		○	○	○	○	○
Schnittstelle USB		○	○	○	○	○
Amperemeter integriert		●	●	●	●	●
Konstantstrom		●	●	●	●	●
Stromlimit		●	●	●	●	●
Stepperfunktion		●	●	●	●	●
Nr. der angesteuerten Magnetventile		4	4	4	4	4
Nennleistung bei 50 % ED (400V)	kVA	20	63	80	125	160
Nennleistung bei 50 % ED (230V)	kVA	12	36	50	80	100
Ausgang für Proportionalventil		○	○	○	○	○
Gewicht	kg	11	12	12	14	15

● Standard ○ Option - Nicht verfügbar

INTEGRATASCHWEISS-STEUERUNG 1247N/1248N/1249N MIT INTEGRIERTER LEISTUNG

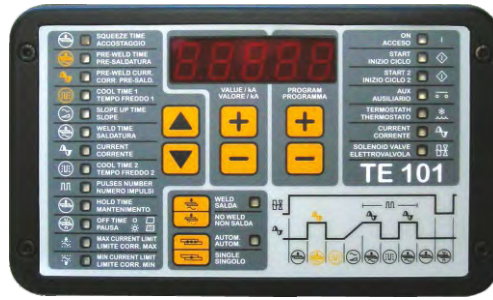
Steuerung für Widerstandsschweißmaschinen. Alle Versionen sind mit Leistungsschaltung mit isolierten gesteuerten Dioden ausgestattet. Funktion der Schweißsteuerung ist die Steuerung der Schweißmaschinenelemente, insbesondere der gesteuerten Dioden, die den Schweißstrom regeln. Es können 250 verschiedene Schweißprogramme, davon 127 direkt extern abrufbar, gespeichert werden. Jedes Programm besteht aus 26 programmierbaren Parametern, die den Arbeitszyklus beschreiben. Ausser des einfachen 4-Zeiten-Zyklus ermöglicht die Steuerung die Schweißung mit Pre-Weld-Strom, Post-Schweißung, Slope und Pulsen.



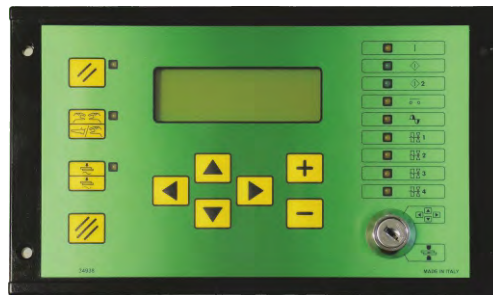
ARTIKEL	1247N	1248N	1249N	
SCHWEISSSTEUERUNG	TE550			
Parameter Nr.	26	26	26	
Programm Nr.	250	250	250	
Abrufbare Programme von PLC	127	127	127	
Schnittstelle RS232	○	○	○	
Schnittstelle USB	○	○	○	
Amperemeter integriert	●	●	●	
Konstantstrom	●	●	●	
Stromlimit	●	●	●	
Stepperfunktion	●	●	●	
Nr. der angesteuerten Magnetventile	4	4	4	
Nennleistung bei 50 % ED (400V)*	kVA	63	125	160
Ausgang für Proportionalventil	○	○	○	
Gewicht	kg	27	27	27

* Andere Spannungen und Frequenzen auf Anfrage

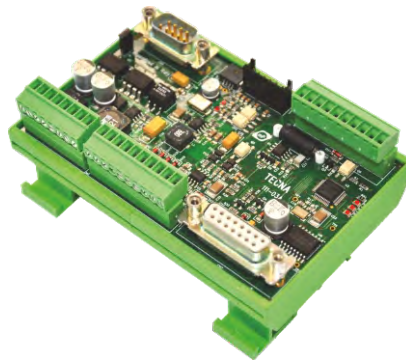
● Standard ○ Option - Nicht verfügbar



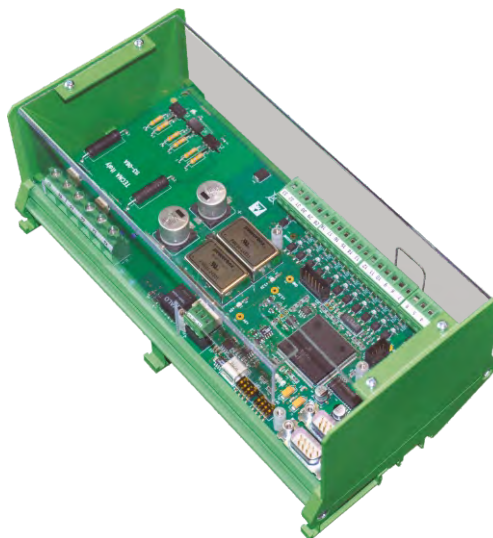
TE101



TE550



TE850



TE801

Schweissteuerung	TE101	TE550	TE550 50189	TE550 50189/72735	TE550 50200	TE550 50200/50097	TE850	TE801	TE801 7222X	TE801 50299	TE801 7226X
Parameter Nr.	13	26	26	26	26	26	2	16	16	16	16
Programme Nr.	99	250	250	250	250	250	1	250	250	250	250
Abrufbare Programme über PLC	31	127	127	127	127	127	-	127	127	127	127
Schnittstelle RS232	○	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-
Schnittstelle ETHERNET	-	○	○	○	○	○	-	○	-	●	●
Schnittstelle USB	-	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-
Amperemeter Integriert	●	●	●	●	●	●	-	●	●	●	●
Stromlimits	●	●	●	●	●	●	-	●	●	●	●
Stepperfunktion	-	-	○	●	-	-	-	-	-	-	-
Funzione incrementale	-	●	●	●	●	●	-	●	●	●	●
Konstantstrom	-	●	●	●	●	●	-	●	●	●	●
Konstantenergie	-	-	○	●	○	●	-	-	-	-	-
Komp.Sekundärstrom	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Schweißzähler	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Eingang Zweihandstart	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-
Magnetventile Nr.	1	4	4	4	4	4	-	-	-	-	-
Annäherung bei niedrigem Druck	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-
Druckprogramm	-	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-
Ausgang für Proportionalventil	-	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-

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[®]
Advanced Resistance Welding Systems



TECNA S.p.A. | Via Meucci, 27 | 40024 | Castel S. Pietro Terme | Bologna (Italy)
Ph. +39.051.6954400 | Fax +39.051.6454490
<http://www.tecna.net> | E-mail: sales@tecna.net | vendite@tecna.net