# TECNA®

CONTROLE DE SOUDAGE
SCHWEISSSTEUERUNG

# TE101

Le **TE101** est un dispositif de contrôle de soudage à microprocesseur pour soudeuses par résistance monophasées. La versatilité de ce contrôle de soudage en permet l utilisation dans un vaste programme d'applications, à partir des soudeuses manuelles (soit à commande manuel que pneumatique) jusqu'aux systèmes automatiques de soudage. L'ampèremètre intégré et la fonction de contrôle des limites de courant de soudage permettent un réglage plus facile et le monitorage de la qualité des soudages.

## CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Commande synchrone à diodes contrôlées avec réglage du courant de soudage à contrôle de phase.
- Ampèremètre intégré (valeur RMS) avec 2 portées sélectionnables (18-56 kA).
- Mémorisation de 99 programmes de soudure.
- Entrées pour l'appelle de l'extérieur de 31 programmes ou 15 programmes de contrôle de parité.
- Réglage du temps de soudage en demi-période.
- Fonctions de pré-soudure, slope et pulsations.
- Limites de contrôle du courant de soudage. Signalisation extérieure de condition d'erreur et possibilité de bloquer le fonctionnement en cas de dépassement des limites.
- Cycle simple et automatique. Fonction SOUDURE / NON-SOUDURE.
- Fonction de compensation du courant pour faciliter le soudage de tôles et des ronds avec de la rouille.
- Prédisposition pour le branchement de deux dispositifs indépendants de déclanchement de cycle avec l'exécution de différents programmes de soudages.
- Possibilité de désactiver l'auto-retenue pour l'utilisation sur des soudeuses à commande manuelle.
- Réglage du délai de première insertion, il optimise l'équilibrage de l'absorption de ligne par la machine.
- Réglage du cos φ, permet d'optimiser la linéarité de l'échelle de réglage du courant de soudage.
- Sortie de fin du cycle pour les applications d'automation.
- Entrée pour thermostat de protection.
- Auto régulation à la fréquence du réseau 50/60 Hz.
- Gestion de l'électrovanne 24 Vdc 7,2 W Max avec sortie protégé contre les courts-circuits.
- Communication en série avec RS 232 isolée (en option). Permet le branchement à une imprimante ou à un ordinateur pour la documentation des données de production.

Die **TE101** ist eine Microprozessor-Steuerung für Einphasen-Widerstandsschweissmaschinen. Ihre vielseitige Anwendbarkeit, von tragbaren Maschinen (sowohl handbetätigt als auch pneumatisch) bis zu automatisierten Schweissanlagen. Das integrierte Amperemeter und die Funktion der Steuerungsgrenzen des Schweisstroms ermöglichen eine leichtere Einstellung und die Kontrolle der Schweissqualität.

## BESCHREIBUNG

- Synchrone Steuerung mit kontrollierten Dioden, Schweisstromregulierung durch Phasenanschnitt.
- Integriertes Amperemeter in effektivem Wert (RMS) mit 2 wählbaren Messbereichen (18-56 kA).
- Speicherung von 99 Schweißprogrammen.
- Eingänge für externe Wahl von 31 Programmen oder von 15 Programmen mit Paritätskontrolle.
- Einstellung der Halbperioden-Schweisszeiten.
- Pre-Weld, Stromanstieg, Pulsation.
- Limits Schweißstrom. Ausgangssignal wenn Punkt ausser Limit. Funktion Blockierung bei Überschreitung der Limits.
- Einzelpunkt und Automatik. Funktion WELD / NO WELD.
- Kompensation des Stroms zur Schweissung von verschmutzten Blechen und Drähten.
- Vorrichtung zum Anschluss von 2 unabhängigen Startvorrichtungen zur Ausführung von verschiedenen Schweissprogrammen.
- Automatischer Einschaltverzug für handbetätigte Schweissmaschinen.
- Schweisszeitverrieglung optimiert Stromentnahme vom Netz.
- Selbsterkennung der Netzfrequenz 50/60 Hz.
- Einstellung des cos φ ermöglicht die Linearität der Skala der Stromeinstellung.
- Ausgang Zyklusende für Anwendung in der Automation.
- Eingang für Schutzthermostat.
- Selbstregelung Netzfrequenz 50/60 Hz.
- Magnetventil 24 Vdc 7,2 W max mit kurzschlussgesichertem Ausgang.
- Isolierte serielle Schnittstelle RS 232 (Option). Ermöglicht Anschluss an Drucker oder an PC zur Datendokumentation.

CONTROLE DE SOUDAGE • SCHWEISSSTEUERUNG

# TE101

## TE90 Mark II

## TE101

| | TE90 | TE101 |
|---|---|---|
| Ampèremètre intégré<br>Integriertes Amperemeter | - | ✔ |
| Programmes de soudage<br>Schweissprogramme | 2 | 99 |
| Programmes sélectionnables par l'extérieur<br>Extern wählbare Programme | 2 | 31 |
| Réglage du temps de soudage en demi-période<br>Einstellung der Halbperioden-Schweisszeiten | - | ✔ |
| Fonction de pre-soudage<br>Funktion Pre-Weld | - | ✔ |
| Fonction de slope et pulsations<br>Funktion Stromanstieg und Pulsationen | ✔ | ✔ |
| Contrôle limites de courant<br>Steuerung mit Stromlimit | - | ✔ |
| Cycle unique et automatique<br>Einzelpunkt und Automatik | ✔ | ✔ |
| Fonction SOUDE/NE SOUDE PAS<br>Funktion SCHWEISSEN/NICHT SCHWEISSEN | ✔ | ✔ |
| Fonction de compensation du courant de soudage<br>Funktion Kompensation des Schweisstroms | ✔ | ✔ |
| Sortie du fin de cycle<br>Ausgang Zyklusende | - | ✔ |
| Sortie de signalisation de soudage avec courant hors limites<br>Ausgang Anzeige Strom ausser Limit | - | ✔ |
| Entrée thermostat<br>Eingang Thermostat | - | ✔ |
| Interface RS232 en option<br>Option Schnittstelle RS232 | - | ✔ |

TECNA se réserve le droit d'effectuer des changements sans préavis.
Technische Änderungen vorbehalten.

TECNA S.p.A. | Via Meucci, 27 | 40024 | Castel S. Pietro Terme | Bologna (Italy) | Ph. +39.051.6954411 | Fax +39.051.6954490
sales@tecna.net | vendite@tecna.net

100 - 10/2013 - DP0118IFR-DE - TECNA SpA - Castel San Pietro Terme Tipografia F.LLI CAVA