



Le **TE700** est un contrôle très polyvalent car il peut s'adapter à plusieurs types de soudeuses. En plus des soudeuses à points et à projections, il peut être également installé sur les soudeuses à molette. De plus, il peut travailler avec réglage en courant constant, fixe, puissance constante, tension constante, énergie constante et en mode dynamique. Le nombre d'entrées et de sorties peut être augmenté pour mieux adapter le contrôle de soudure aux machines automatiques.

L'unité de contrôle peut gérer jusqu'à un maximum de 4 transformateurs de soudage différents.

Il est possible de mémoriser 300 programmes de soudage. On peut associer à chaque programme un identificateur alphanumérique pour faciliter son identification. Chaque programme est constitué de paramètres programmables qui décrivent le cycle de travail. En plus du cycle simple à 4 temps, le contrôle permet de réaliser des soudures avec courant de pré-soudage, post-soudage, slope et pulsations.



Die **TE700** ist eine besonders vielseitige Steuerung, da sie auf verschiedenen Typen von Schweißmaschinen installiert werden kann. Neben Punkt- und Buckelsschweißmaschinen kann die Steuerung auch auf Rollenschweißmaschinen installiert werden; darüber hinaus kann die Steuerung mit Konstantstromregelung, fix, Konstantleistung, Konstanzspannung, Konstantenergie und dynamischer Modalität betrieben werden. Die Anzahl der Eingänge und Ausgänge kann erhöht werden, um die Schweiß-Steuerung automatisierten Maschinen besser anpassen zu können.

Die Steuereinheit kann bis zu max. 4 verschiedenen Schweißtransformatoren betreiben.

Es können 300 verschiedene Schweißprogramme gespeichert werden; jedem Programm kann ein alphanumerische Anzeige gegeben werden, um die Identifikation zu erleichtern. Jedes Programm besteht aus programmierbaren Parametern, die den Arbeitszyklus beschreiben. Außer dem einfachen 4-Zeiten-Zyklus ermöglicht die Steuerung die Schweißung mit Vor-Schweißung, Nach-Schweißung, Slope und Pulsationen.

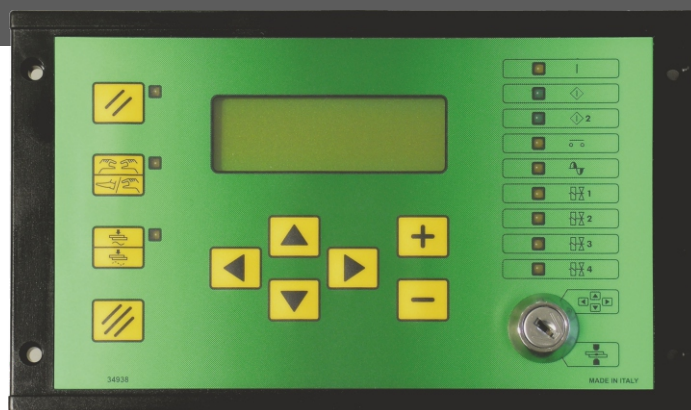
### DONNEES TECHNIQUES • TECHNISCHE DATEN INVERTER



INVERTER			1518RW	1519RW	1520RW	1521RW	1522RW	1523RW	1524RW
ALIMENTATION	VERSORGUNG	V*	400*						
		Hz	50 / 60						
ALIMENTATION	VERSORGUNG	V	400-440						
FRÉQUENCE DE TRAVAIL	ARBEITSFREQUENZ	Hz	1000 / 2000 / 3000 / 4000						
COURANT EN SORTIE	STROM AUSGANG	A	300	400	700	1000	1500	2000	2800
DUTY CYCLE MAX	DUTY CYCLE MAX		20%						
TYPE DE RÉGLAGE	ART EINSTELLUNG		IK, FIX, PWK, VEK, ENE, DYN						
TYPE DE REFROIDISSEMENT	ART WASSERKÜHLUNG		EAU - WASSER, 4-6 l/min, max. 6 bar						
TEMPÉRATURE AMBIANTE	RAUMTEMPERATUR	°C	0 - 40						
HUMIDITÉ RELATIVE	FEUCHTIGKEIT		max. 90% sans condensation - ohne Kondensation						
POIDS	GEWICHT	kg	17	17	18	23	29	56	56
DIMENSIONS	DIMENSIONEN								
		L	467	467	467	469	479	710	710
		H	270	270	270	315	334	334	334
		P	288	288	288	288	352	380	380

The most advanced resistance welding machines

[www.tecna.net](http://www.tecna.net)



### CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- Programmation simple à l'aide de 6 touches et d'un afficheur alphanumérique LCD rétroéclairé.
- Commande par inverter à IGBT à moyenne fréquence, avec possibilité de choisir la fréquence de fonctionnement de l'inverter entre 1000 Hz et 4000 Hz.
- Mémorisation de 300 programmes de soudage, dont 255 peuvent être rappelés de l'extérieur.
- Possibilité d'associer à chaque programme de soudage un identificateur alphanumérique de 8 caractères.
- Possibilité de gérer jusqu'à un maximum de 4 transformateurs de soudage différents ou jusqu'à un maximum de 4 types d'électrodes par la même unité de contrôle.
- Protection thermique pour le transformateur de soudage.
- Jusqu'à 32 paramètres programmables pour chaque programme.
- Fonctions de montée du courant, descente du courant, pulsations, pré-soudage, post-soudage et réglage des temps de soudage avec résolution 1 mS.
- Affichage de la valeur RMS du courant de soudage, de l'énergie, de la puissance, de la valeur RMS de la tension aux électrodes, de la résistance initiale et finale, du pourcentage d'utilisation thermique de la machine, du pourcentage d'utilisation de la machine et, en option, de l'épaisseur initiale du matériau soudé et de l'indentation en fin de soudage.
- 6 modes de fonctionnement: courant constant, puissance constante, tension constante, FIX, énergie constante, DYNAMIC mode.
- Limites en: courant, tension aux électrodes, énergie, puissance, pourcentage d'utilisation de l'inverter, résistance initiale et finale du matériau à souder; limite sur l'épaisseur et sur l'indentation du matériau (option).
- Fonction de double course.
- Fonction incrémentielle pour compenser l'usure des électrodes avec courbes programmables, possibilité d'intervenir de manière indépendante sur le temps et sur le courant de soudage par des lois d'accroissement différenciées. Possibilité d'utiliser 4 options incrémentielles différentes associées à 4 compteurs de points différents et librement associables à chaque programme de soudage.
- Cycle unitaire et cycle automatique. Fonction de SOUDAGE / NON SOUDAGE.
- Gestion de 5 électrovannes 24 Vcc 5 W Max avec sortie auto protégée.
- Autoréglage à la fréquence secteur 50/60 Hz.
- Communication série par RS232 isolé en option.
- Sortie pour électrovanne proportionnelle.
- Bouton poussoir pour sélectionner la Pédale ou la commande "Bimanuel".
- Langue sélectionnable: italien, anglais, français, allemand, espagnol, hongrois, suédois et portugais.
- Possibilité de mise à jour du firmware de contrôle par logiciel spécifique.
- Activation et contrôle de la rectification des électrodes; possibilité de gérer jusqu'à un maximum de 4 rectifications d'électrodes simultanément, au moyen de 4 compteurs de points différents (option).

### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Vereinfachte Programmierung über 6 Tasten und alphanumerischem Display LCD mit Hintergrundbeleuchtung.
- Inverter-Steuerung mit IGBT Mittelfrequenz, mit Wahl der Funktionsfrequenz des Inverters zwischen 1000 Hz und 4000 Hz.
- Speicherung von 300 Schweißprogrammen.
- Für jedes Programm Möglichkeit einer alphanumerischen Anzeige mit 8 Nummern.
- Betriebsmöglichkeit über die Steuerung bis zu max. 4 verschiedenen Schweißtransformatoren oder bis zu max. 4 verschiedenen Elektrodentypen.
- Thermoschutz für den Schweißtransformator.
- Bis zu 32 programmierbare Parameter für jedes Programm.
- Funktionen Stromanstieg, Stromabstieg, Pulsationen, Vor-Schweißung- Nach-Schweißung und Einstellung der Schweißzeiten mit Risolution 1 mS.
- RMS-Anzeige des Schweißstroms, der Energie, der Leistung, des RMS der Elektroden spannung, des Anfangs- u. des Endwiderstands, des prozentualen Thermobetriebs der Maschine und optional des anfänglichen geschweißten Materialdurchmessers und der Materialdurchdringung am Ende der Schweißung.
- 6 Funktionsmodalitäten: FIX, Konstantstrom, Konstantleistung, Konstantspannung, Konstantenergie, Modalität DYNAMIC.
- Stromgrenzen, Spannung zu den Elektroden, Energie, Leistung, Prozentuale Nutzung des Inverters, Anfangs- u. Endwiderstand des zu schweißenden Materials; Limit auf Materialdicke und auf Materialdurchdringung (Option).
- Doppelhub.
- Stepperfunktion zur Kompensation des Elektrodenverschleisses mit programmierbaren Kurven, unabhängige Eingriffsmöglichkeit auf Schweißzeit und auf Schweißstrom über unterschiedliche Inkrementalgesetze. Möglichkeit der Nutzung 4 verschiedener Inkrementalgesetze gebunden an 4 verschiedene Punktezähler und jedem Schweißprogramm frei zusetzbar.
- Einzelzyklus und Automatik. Funktion SCHWEISSEN / NICHT SCHWEISSEN.
- Betrieb von 5 Magnetventilen 24 Vdc 5 W Max mit geschütztem Ausgang.
- Selbstregelung Netzfrequenz 50/60 Hz.
- Serielle Kommunikation mit isoliertem RS232 (Option).
- Ausgang für Proportionalventil.
- Schalter für Fusspedal oder Zweihandauslösung.
- Wahl Sprache: Italienisch, Englisch, Französisch, Deutsch, Spanisch, Ungarisch, Schwedisch und Portugiesisch.
- Möglichkeit der neuesten Standanpassung der Firmware der Steuerung über geeignete Software.
- Aktivierung und Kontrolle der Elektrodenfräsung und Möglichkeit, bis zu max. 4 verschiedenen Elektrodenfräsungen gleichzeitig über 4 verschiedene Punktezähler (Option).

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