

Art.- 7900



Handbetätigte Punktschweisszange 7900 - 2 kVA

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

Indikative Leistungen

Armlänge	max. Elektrodendruck	Öffnung Elektr.	max. Materialstärke	Blechstärke	Arbeitstakt Punkte / Std.	Elektrodenspitze
125 mm	120 daN	55 mm	2,0 + 2,0 mm			
250 mm	70 daN	105 mm	1,8 + 1,8 mm	0,6 + 0,6 mm	540	3,5 mm
350 mm	50 daN	135 mm	1,5 + 1,5 mm	0,8 + 0,8 mm	380	4,0 mm
500 mm	38 daN	185 mm	1,2 + 1,2 mm	1,0 + 1,0 mm	300	4,5 mm
				1,2 + 1,2 mm	260	4,5 mm
				1,5 + 1,5 mm	120	5,0 mm
				1,8 + 1,8 mm	100	5,5 mm
				2,2 + 2,2 mm	60	6,0 mm
				Stahldraht		
				6,0 + 6,0	200	-

Art. 7902



Handbetätigte Punktschweisszange 7902 - 2,5 kVA

- Vielseitig anwendbare Punktschweisszange für Karosseriewerkstätten.
- Elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweißpunkt.
- Daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blech mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Druckeinstellung mit Skala in daN
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes
- Transformator der Isolationsklasse F, getestet mit 4000 V. Wechselstrom
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsation (Version P)

Indikative Leistungen

Armlänge	max. Elektrodendruck	Öffnung Elektr.	max. Materialstärke	Blechstärke	Arbeitstakt Punkte / Std	Elektrodenspitze
125 mm	120 daN	55 mm	2,0 + 2,0 mm	0,8 + 0,8 mm	380	4,0 mm
250 mm	70 daN	90 mm	1,8 + 1,8 mm	1,0 + 1,0 mm	300	4,5 mm
350 mm	50 daN	135 mm	1,5 + 1,5 mm	1,2 + 1,2 mm	260	4,5 mm
500 mm	40 daN	190 mm	1,2 + 1,2 mm	1,5 + 1,5 mm	140	5,0 mm
				1,8 + 1,8 mm	110	5,5 mm
				2,0 + 2,0 mm	70	6,0 mm
				Stahldraht		
				6,0 + 6,0	300	-
				8,0 + 8,0	200	-

Art. 7903



Punktschweisszange, wassergekühlt 7903 - 6 kVA

- Punktschweisszange, komplett wassergekühlt. Arme 7512 - 7513 - 7514 - 7515 separat lieferbar.
- Werkstattarbeiten mit schneller Schweißpunktfolge.
- Integrierter, elektronischer Synchronzeitgeber mit SCR 2 - 65 Perioden.
- Kompensationskreis steuert den Zeitregler nur bei Stromfluss am Schweißpunkt. Daher ausgezeichnete Ergebnisse beim Schweißen auf Blech mit Lackspuren, oxydierten Teilen oder auf verzinktem Blech.
- Steuerung mit Schweißstromregelung von besonders dünnen Blechen, Edelstahlblechen und Drähten.
- Steuerung Netzeinschaltverzögerung.
- Druckeinstellung mit Skala in daN.
- Zusätzlicher unterer Armanschluss zur Vergrößerung des Armabstandes
- Transformator der Isolationsklasse F, getestet mit 4000 V. Wechselstrom.
- Auf Anfrage Schweißzeit mit Pulsation (Version P).

Indikative Leistungen

Armlänge	max. Elektrodendruck	Öffnung Elektr.	max. Materialstärke	Blechstärke	Arbeitstakt Punkte / Std.	Elektrodenspitze
150 mm	120 daN	55 mm	2,0 + 2,0 mm	0,8 + 0,8 mm	2000	4,0 mm
250 mm	70 daN	90 mm	1,8 + 1,8 mm	1,0 + 1,0 mm	1600	4,5 mm
350 mm	50 daN	135 mm	1,5 + 1,5 mm	1,2 + 1,2 mm	1000	5,0 mm
500 mm	40 daN	190 mm	1,2 + 1,2 mm	1,5 + 1,5 mm	700	5,5 mm
				1,8 + 1,8 mm	500	6,0 mm
				Stahldraht		
				5,0 + 5,0	1100	-
				6,0 + 6,0	500	-

TECNA®- Zangen 7900, 7902, 7903, 7911, 7913 und 7915

Lieferumfang:		Art.-Nr.
Punktschweisszange 7900	kpl. mit Arme, Elektroden + Elektrodenschleifer	04-007900-01
Punktschweisszange 7902	kpl. mit Arme, Elektroden + Elektrodenschleifer	04-007902-01
Punktschweisszange 7903	ohne Arme + Elektrodenschleifer, mit Kühlwasserschläuchen	04-007903-01
Punktschweisszange 7911	kpl. mit Arme, Elektroden + Elektrodenschleifer, Druckwartungseinheit mit Manometer und Druckluftschlauch	04-007911-01
Punktschweisszange 7913	ohne Arme + Elektrodenschleifer, mit Druckwartungseinheit und Manometer, sowie Schläuche für Kühlwasser und Druckluft	04-007913-01
Punktschweisszange 7915	ohne Arme + Elektrodenschleifer, mit Druckwartungseinheit und Manometer, sowie Schläuche für Kühlwasser und Druckluft	04-007915-01

Technische Daten

Punktschweißzange	7900	7902	7903	7911	7913	7915
Nennleistung bei 50 % ED	2	2,5	6	2,5	6	6
Dauerleistung	1,41	1,77	4,25	1,77	4,25	4,25
Kurzschlussleistung	16,5	20,5	20,5	20,5	20,5	20,5
Höchst-Schweisleistung	13	16	16	16	16	16
Sekundär-Leerlaufspannung	2,3 V.	2,5 V.				

Netzanschluss

Nenn-Primärspannung	400	400	400	400	400	400
Frequenz	50	50	50	50	50	50
Anschlussleistung	9,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5
träge Sicherung	16	16	16	16	16	16
Anschlussquerschnitt						
Kabellänge < 15 m	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5

Sekundärstrom

Nenn-Betriebsstrom	0,87	1,0	2,4	1,0	2,4	2,4
Dauerstrom	0,61	0,7	1,7	0,7	1,7	1,7
Kurzschlussstrom	7,2	8,2	8,2	8,2	8,2	8,2
Höchst-Schweisstrom	5,75	6,55	6,55	6,55	6,55	6,55
Einschaltdauer bei	1,1	1,1	6,7	1,1	6,7	6,7
Höchstschweisstrom						

Arme und Elektroden

Ausladung Arme min./max.	125-500	125-500	150-500	125-500	150-500	150-500
Armabstand	96	94	94	94	94	94
Elektrodenarme	20	22	22	22	22	22
Elektrodenhalter	-	-	14	-	14	14
Elektroden -Konus	10	12	10,8-5°	12	10,8-5°	10,8-5°
Elektrodenhub min./max.	55-185	55-185	55-185	35-90	35-90	35-90
Elektrodendruck Arme L = 125	120	120	120	120	120	120
Elektrodendruck Arme L = 500	38	38	38	38	38	38

Druckluft

Schlauchanschluss	-	-	-	6	6	6
Betriebsdruck max.	-	-	-	6	6	6
Luftverbrauch f. 1000 Punkte	-	-	-	1	1	1

Kühlung

Schlauchanschluss	-	-	6	-	6	6
Eingang / Ausgang	-	-	2,5	-	2,5	2,5
Betriebsdruck bei Vollast	-	-	150	-	150	150

Sonstige Daten

Stahlblech max.	2 + 2	2,5 + 2,5	2 + 2	2,5 + 2,5	2 + 2	2 + 2
Stahldraht	6 + 6	8 + 8	6 + 6	8 + 8	6 + 6	6 + 6
Lärmpegel	<70	<70	<70	<70	<70	<70
Vibrationen	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5	<2,5
Maße L x B x H	90x370x230	90x370x230	90x370x230	108x450x203	108x450x203	108x450
Netto-Gewicht	10,5	11	12	12,8	16	13
Brutto-Gewicht	12	13	15	16	20	17
Artikel-Nr.	04-007900-01	04-007902-01	04-007903-01	04-007911-01	04-007913-01	04-007915-01

TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN