

TECNA[®]

 KIT DI SALDATURA A MEDIA FREQUENZA E TRASFORMATORE

 MEDIUM FREQUENCY WELDING KIT AND TRANSFORMER

 KIT DE SOUDAGE ET TRANSFORMATEUR A MOYENNE FREQUENCE

 KIT DE SOLDADURA DE MEDIA FRECUENCIA Y TRANSFORMADOR

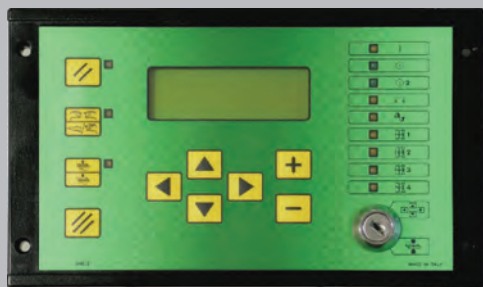
 MITTELFREQUENZ-SCHWEISSKIT UND TRANSFORMATOR



Art. - Item 1591A



Art. - Item 1591B



TE 700



1591A



1586 / 1587



CARATTERISTICHE PRINCIPALI TE700

Comando ad inverter con IGBT a media frequenza, con possibilità di scelta della frequenza di funzionamento dell'inverter tra 1000 Hz e 4000 Hz.

Memorizzazione di 300 programmi di saldatura, fino a 255 richiamabili dall'esterno.

Possibilità di associare ad ogni programma di saldatura un identificativo alfanumerico di 8 caratteri.

Possibilità di gestire fino ad un massimo di 4 diversi trasformatori di saldatura oppure fino ad un massimo di 4 differenti tipologie di elettrodi tramite la stessa unità di controllo.

Protezione termica per il trasformatore di saldatura.

Fino a 32 parametri programmabili per ogni programma.

Funzioni di salita corrente, discesa corrente, pulsazioni, pre-saldatura, post-saldatura e regolazione dei tempi di saldatura con risoluzione 1 ms.

Visualizzazione dell'RMS della corrente di saldatura, dell'energia, della potenza, dell'RMS della tensione agli elettrodi, della resistenza iniziale e finale, della percentuale di utilizzo termico della macchina, della percentuale di utilizzo della macchina, ed opzionalmente dello spessore iniziale del materiale saldato e dell'indentazione a fine saldatura.

6 modalità di funzionamento: corrente costante (IK), potenza costante (PWK), tensione costante (VEK), FIX, energia costante (ENE), DYNAMIC mode (DYN).

Limiti in : corrente, tensione agli elettrodi, energia, potenza, percentuale di utilizzo dell'inverter, resistenza iniziale e finale del materiale da saldare; limite sullo spessore e sull'indentazione del materiale (opzionale).

Funzione di doppia corsa.

Funzione incrementale per compensare l'usura degli elettrodi con curve programmabili, possibilità d'intervento in maniera indipendente su tempo e corrente di saldatura tramite leggi d'incremento differenziate. Possibilità di utilizzare 4 differenti opzioni incrementali associate a 4 differenti contatori dei punti e liberamente associabili ad ogni programma di saldatura.

Gestione di 5 elettrovalvole 24 Vdc 5 W Max con uscita auto protetta.

Uscita per elettrovalvola proporzionale.

Lingua selezionabile: italiano, inglese, francese, tedesco, spagnolo, ungherese, svedese e portoghese.

Attivazione e controllo della campagna elettrodi, possibilità di gestire fino ad un massimo di 4 differenti campagne elettrodi in contemporanea tramite 4 differenti contatori dei punti (opzionale).

Caratteristiche inverter 1591A

Tensione di alimentazione	400 VAC 3-phase / 50-60 Hz
Massima corrente di uscita	150 A
Frequenza in uscita	1000 - 2000 - 3000 - 4000 Hz
Campo di regolazione della corrente	300 - 5400 A
Modalità di lavoro	IK, PWK, VEK, FIX, ENE, DYN
Raffreddamento	Aria forzata
Dimensioni (L x W x H)	550 x 300 x 320
Peso	40 kg

Caratteristiche trasformatore di saldatura

Articolo	1586	1587
Potenza nominale al 50%	20 kVA	25 kVA
Corrente di cortocircuito	5400 A	5000
Tensione secondaria a vuoto	13 V	14,5 V
Corrente termica al 100%	1500 A	1800 A
Raffreddamento	Acqua	
Dimensioni (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Peso	22 kg	20 kg



TE 700 MAIN TECHNICAL FEATURES

Inverter command with medium frequency IGBT, with possibility of choosing the operating frequency of the inverter between 1000 Hz and 4000 Hz.

Storage of up to 300 welding programs; 255 may be called from external devices.

Possibility of associating an 8-character alphanumeric identifier with each weld program.

Possibility of managing as many as 4 different welding transformers or as many as 4 different kinds of electrodes through the same control unit.

Overheating protection for the welding transformers.

Up to 32 programmable parameters for each program.

Slope up, Slope down, pulses, pre-weld, post-weld functions and adjustment of the welding times with units of 1 ms.

Display of the RMS of the welding current, energy, power, RMS of voltage at the electrodes, of the initial and final resistance, of the machine's thermal use percentage, of the machine's use percentage and, as an option, of the initial thickness of the material to be welded and the indentation at the end of the weld.

6 WORKING MODEs: constant current (IK), constant power (PWK), constant voltage (VEK), FIX, constant energy (ENE), DYNAMIC mode (DYN).

Limit indicators for: current, voltage at the electrodes, energy, power, inverter use percentage, initial and final resistance of the material to be welded; thickness and indentation limit of the material (optional).

Double stroke function.

Stepper function to compensate the wear and tear of the electrodes with programmable curves and possibility of intervening independently on the welding time and current through differentiated stepper laws. Possibility of using 4 different stepper options associated with 4 different spot counters associated with each weld program.

Control of 5 solenoid valves 24 Vdc 5 W Max with self-protected output.

Output for proportional solenoid valve.

Selectable languages: Italian, English, French, German, Spanish, Hungarian, Swedish or Portuguese.

Possibility of managing as many as 4 different electrode tip dressings at the same time through 4 different spot counters (optional).



CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES TE700

Commande inverter avec 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, jusqu'à 255 rappelés de l'extérieur.

Possibilité d'associer à chaque programme de soudage une identification alphanumérique à 8 caractères.

Possibilité de gérer au maximum jusqu'à 4 transformateurs de soudage différents ou bien un maximum de 4 topologies d'électrodes différentes avec 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 régulation des temps de soudage avec résolution 1 ms.

Visualisation du RMS du courant de soudage, de l'énergie, de la puissance, du 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 facultativement de l'épaisseur initiale du matériel soudé et de l'indentation à fine soudure.

6 modes de fonctionnement: courant constant (IK), puissance constante (PWK), tension constante (VEK), FIX énergie constante (ENE), DYNAMIC mode (DYN).

Limites pour: courant, tension aux électrodes, énergie, puissance, pourcentage d'utilisation de l'inverter, résistance initiale et finale du matériel à souder; limite sur l'épaisseur et sur les indentation du matériel (optionnelle).

Fonction de double course.

Fonction incrémentale pour compenser l'usure des électrodes avec des courbes programmables, possibilité d'intervention de manière indépendante sur temps et courant de soudage par des lois d'accroissement différentes. Possibilité d'utiliser 4 différentes options incrémentales associées à 4 différentes compteurs de points et librement associables à chaque programme de soudage.

Gestion de 5 électrovannes 24 Vdc 5 W Max avec sortie auto protégée.

Sortie pour électrovannes proportionnelles.

Langues disponibles : italien, anglais, français, allemand, espagnol, hongrois, suédois et portugais.

Activation et contrôle de la campagne des électrodes, possibilité de gérer jusqu'à un maximum de 4 campagnes d'électrodes différentes en contemporaine par 4 différents compteurs de points (optionnelle).

Inverter Features Item 1591A

Supply voltage	400 VAC 3-phase / 50-60 Hz
Max output current	150 A
Primary frequency	1000 – 2000 – 3000 – 4000 Hz
Current range	300 – 5400 A
Working modes	IK, PWK, VEK, FIX, ENE, DYN
Cooling	Fan
Dimensions (L x W x H)	550 x 300 x 320
Weight	40 kg

Caractéristiques Inverter 1591A

Tension de réseau	400 VAC 3-phase / 50-60 Hz
Courant maxi de sortie	150 A
Fréquence de sortie	1000 – 2000 – 3000 – 4000 Hz
Plage de régulation de courant	300 – 5400 A
Modes de fonctionnement	IK, PWK, VEK, FIX, ENE, DYN
Refroidissement	Air forcé
Dimension (L x L x H)	550 x 300 x 320
Poids	40 kg

Welding transformer features

Box Type	1586	1587
Power 50%	20 kVA	25 kVA
Max output current	5400 A	5000
No load secondary voltage	13 V	14,5 V
Thermal current 100%	1500 A	1800 A
Cooling	Water	
Dimensions (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Weight	22 kg	20 kg

Caractéristiques Transformateur de soudage

Article	1586	1587
Puissance nominale à 50%	20 kVA	25 kVA
Courant de court circuit	5400 A	5000
Tension secondaire à vide	13 V	14,5 V
Courant thermique à 100%	1500 A	1800 A
Refroidissement	Eau	
Dimension (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Poids	22 kg	20 kg



HAUPTEIGENSCHAFTEN TE700

Inverter-Steuerung mit IGBT Mittelfrequenz und Möglichkeit zur Wahl der Betriebsfrequenz des Inverters zwischen 1000 Hz und 4000 Hz.

Speicherung von 300 Schweißprogrammen, davon 255 extern abrufbar. Möglichkeit der Verknüpfung einer alphanumerischen 8-Zeichen-Kennung mit jedem Schweißprogramm.

Möglichkeit der Verwaltung von bis zu maximal 4 verschiedenen Schweißtransformatoren oder bis zu maximal 4 verschiedenen Elektrodentypen mittels derselben Steuereinheit.

Thermoschutz für Schweißtransformator

Bis zu 32 programmierbare Parameter für jedes Programm

Funktionen Stromanstieg, Stromabfall, Impulse, Vor-Schweißen, Nach-Schweißen und Halbperiodenregelung der Schweißzeiten mit einer Auflösung von 1 ms.

Anzeige des RMS-Wertes für Schweißstrom, Energie, Leistung und RMS-Wert der Spannung an den Elektroden, des Anfangs- und Endwiderstands, der prozentualen thermischen Nutzung der Maschine, der prozentualen Nutzung der Maschine sowie optional der Anfangsdicke des verschweissten Materials und der Eindringtiefe am Ende der Schweißung.

6 Betriebsarten: konstanter Strom (IK), konstante Leistung (PWK), konstante Spannung (VEK), FIX, konstante Energie (ENE), DYNAMIC mode (DYN).

Grenzwerte für Strom, Spannung an den Elektroden, Energie, Leistung, prozentuale Verwendung des Inverters, Anfangs- und Endwiderstand des zu schweißenden Materials; Grenzwert bezüglich Dicke und Eindringtiefe des Materials (optional)

Automatischer Doppelhub (Doppellauf)

Erhöhungsfunktion zum Ausgleich des Verschleißes der Elektroden mit programmierbaren Kurven. Möglichkeit des unabhängigen Eingriffes auf Zeit und Strom der Schweißung mittels differenzierter Erhöhungsgesetze. Möglichkeit der Nutzung von 4 verschiedenen Erhöhungsoptionen in Verknüpfung mit 4 verschiedenen und jedem Schweißprogramm frei zuweisbaren Punktezählern.

Verwaltung von 5 Magnetventilen 24 Vdc 5 W Max mit selbstgeschütztem Ausgang.

Ausgang für Proportional-Magnetventil

Wahl der Sprache: Italienisch, Englisch, Französisch, Deutsch, Spanisch, Ungarisch, Schwedisch und Portugiesisch.

Aktivierung und Kontrolle der Elektroden-Betriebszeit mit der Möglichkeit der Verwaltung von bis zu 4 unterschiedlichen Elektroden-Betriebszeiten gleichzeitig durch 4 unterschiedliche Punktezähler (optional)



CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES TE700

Comando a inverter con IGBT de media frecuencia, con posibilidad de selección de la frecuencia de funcionamiento del inverter entre 1000 Hz y 4000 Hz.

Memorización de 300 programas de soldadura; hasta 255 se pueden reclamar desde el externo.

Posibilidad de asociar a cada programa de soldadura un número identificativo alfanumérico de 8 caracteres.

Posibilidad de administrar hasta un máximo de 4 transformadores de soldadura con 4 tipologías diferentes de electrodos, con la misma unidad de control.

Protección térmica para el transformador de soldadura.

Hasta 32 parámetros programables para cada uno de los programas.

Función de entrada y salida de corriente, impulsos, pre-soldadura, post-soldadura y regulación de los tiempos de soldadura con resolución 1ms.

Visualización de los RMS de la corriente de soldadura, de la energía, de la potencia, de los RMS de la tensión en los electrodos, de las resistencias iniciales y finales, de los porcentajes del uso térmico de la máquina y opcionalmente de los espesores iniciales del material soldado y de las rebabas al final de las soldaduras.

6 modalidades de funcionamiento: corriente constante (IK), potencia constante (PWK), tensión constante (VEK), FIX, energía constante (ENE), DYNAMIC mode (DYN).

Límites en: corriente, tensión de los electrodos, energía, potencia, porcentaje de utilización del inverter, resistencia inicial y final del material a soldar; límites sobre el espesor y sobre la indentación de los materiales (opcional).

Funciones de doble carrera.

Función incremental para compensar el uso de los electrodos con curva programable, posibilidad de intervenir en manera independiente sobre el tiempo y la corriente de soldadura a través de las leyes del incremento diferencial.

Posibilidad de utilizar 4 diferentes opciones incrementales asociadas a 4 diferentes contadores de puntos y libremente asociables a cada programa de soldadura.

Manejo de 5 electroválvulas de 24 Vdc 5 W Max con salida auto protegida.

Salida para electroválvula proporcional.

Selección de idiomas: Italiano-Inglés-Francés-Alemán-Español-Húngaro-Sueco-Portugués.

Activación y control del campo de los electrodos, posibilidad de manejo hasta un máximo de 4 diferentes campos de electrodos, a través de 4 diferentes contadores de puntos (opcionales).

Technische Daten Inverter 1591A

Netzanschluss	400 VAC 3-Phasen / 50-60 Hz
max Ausgangstrom	150 A
Ausgangsfrequenz	1000 – 2000 – 3000 – 4000 Hz
Schweiß-Bereich	300 – 5400 A
Betriebsarten	IK, PWK, VEK, FIX, ENE, DYN
Kühlung	Lüfter
Dimension (L x B x H)	550 x 300 x 320
Gewicht	40 kg

Características Inverter 1591A

Tensión de alimentación	400 VAC 3-phase / 50-60 Hz
Máxima corriente de salida	150 A
Frecuencia de salida	1000 – 2000 – 3000 – 4000 Hz
Campo regulación corriente	300 – 5400 A
Modalidades de trabajo	IK, PWK, VEK, FIX, ENE, DYN
Refrigeración	Aire forzado
Dimensiones (L x W x H)	550 x 300 x 320
Peso	40 kg

Technische Daten Transformator

Artikel	1586	1587
Nennleistung bei 50% ED	20 kVA	25 kVA
Kurzschluss-Strom	5400 A	5000
Sekundär-Leerlaufspannung	13 V	14,5 V
Wärmestrom bei 100% ED	1500 A	1800 A
Kühlung	Wasser	
Dimension (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Gewicht	22 kg	20 kg

Características Tranformadores de soldadura

Artículo	1586	1587
Potencia nominal al 50%	20 kVA	25 kVA
Corriente de cortocircuito	5400 A	5000
Tension secundaria de vacío	13 V	14,5 V
Corriente térmica al 100%	1500 A	1800 A
Refrigeración	Agua	
Dimensiones (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Peso	22 kg	20 kg



TE 750



1591B



1586 / 1587



CARATTERISTICHE PRINCIPALI TE750

Comando ad inverter con IGBT a media frequenza, con possibilità di scelta della frequenza di funzionamento dell'inverter tra 1000 Hz e 4000 Hz.

Memorizzazione di 150 programmi di saldatura, fino a 15 richiamabili dall'esterno.

Fino a 15 parametri programmabili per ogni programma.

Funzioni di salita corrente, discesa corrente, pulsazioni, pre-saldatura, post-saldatura e regolazione dei tempi di saldatura con risoluzione 1 ms.

Visualizzazione dell'RMS della corrente di saldatura, della percentuale di utilizzo termico macchina.

2 modalità di funzionamento: corrente costante (IK), FIX.

Limiti in: corrente, percentuale di utilizzo dell'inverter.

Funzione di doppia corsa.

Funzione incrementale per compensare l'usura degli elettrodi con curve programmabili.

Gestione di 1 elettrovalvole 24 Vdc 5 W Max con uscita auto protetta.

Lingua selezionabile: italiano, inglese, francese, tedesco, spagnolo.

Possibilità di visualizzare graficamente sul display tempo e corrente di saldatura.

Possibilità di consultare delle tabelle di saldatura.

Comunicazione tramite porta USB.(opzionale)

Caratteristiche inverter 1591B

Tensione di alimentazione	400 VAC 3-phase / 50-60 Hz
Massima corrente di uscita	150 A
Frequenza in uscita	1000 - 2000 - 3000 - 4000 Hz
Campo di regolazione della corrente	300 - 5400 A
Modalità di lavoro	IK, FIX
Raffreddamento	Aria forzata
Dimensioni (L x W x H)	550 x 300 x 320
Peso	40 kg

Caratteristiche trasformatore di saldatura

Articolo	1586	1587
Potenza nominale al 50%	20 kVA	25 kVA
Corrente di cortocircuito	5400 A	5000
Tensione secondaria a vuoto	13 V	14,5 V
Corrente termica al 100%	1500 A	1800 A
Raffreddamento	Acqua	
Dimensioni (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Peso	22 kg	20 kg



TE 750 MAIN TECHNICAL FEATURES

Inverter command with medium frequency IGBT, with possibility of choosing the operating frequency of the inverter between 1000 Hz and 4000 Hz.

Storage of up to 150 welding programs; 15 may be called from external devices.

Up to 15 programmable parameters for each program.

Slope up, Slope down, pulses, pre-weld, post-weld functions and adjustment of the welding times with units of 1 mS.

Display of the RMS of the welding current, of the machine's thermal use percentage.

2 WORKING MODEs: constant current (IK), FIX.

Limit indicators for: current, inverter use percentage.

Double stroke function.

Stepper function to compensate the wear and tear of the electrodes with programmable curves.

Control of 1 solenoid valves 24 Vdc 5 W Max with self-protected output.

Selectable languages: Italian, English, French, German, Spanish.

Possibility of graphically displaying both the welding time and current.

Possibility of consulting welding tables.

Communication by means of USB port (optional).



CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES TE750

Commande inverter avec IGBT à moyenne fréquence, avec possibilité de choisir la fréquence de fonctionnement de l'inverter entre 1000 Hz et 4000 Hz.

Mémorisation de 150 programmes de soudage, jusqu'à 15 rappelés de l'extérieur.

Jusqu'à 15 paramètres programmables pour chaque programme.

Fonctions de montée du courant, descente du courant, pulsations, pré-soudage, post-soudage et régulation des temps de soudage avec résolution 1 mS.

Visualisation du RMS du courant de soudage, du pourcentage d'utilisation thermique de la machine.

2 modes de fonctionnement: courant constant (IK), FIX.

Limites pour: courant, pourcentage d'utilisation de l'inverter.

Fonction de double course.

Fonction incrémentale pour compenser l'usure des électrodes avec des courbes programmables.

Gestion de 1 électrovanne 24 Vdc 5 W Max avec sortie auto protégée.

Langues disponibles : italien, anglais, français, allemand, espagnol.

Possibilité d'affichage graphique du temps et courant de soudage.

Possibilité de consulter les tableaux des soudages.

Communication par porte USB (optionnelle).

Inverter Features Item 1591B

Supply voltage	400 VAC 3-phase / 50-60 Hz
Max output current	150 A
Primary frequency	1000 – 2000 – 3000 – 4000 Hz
Current range	300 – 5400 A
Working modes	IK, FIX
Cooling	Fan
Dimensions (L x W x H)	550 x 300 x 320
Weight	40 kg

Caractéristiques Inverter 1591B

Tension de réseau	400 VAC 3-phase / 50-60 Hz
Courant maxi de sortie	150 A
Fréquence de sortie	1000 – 2000 – 3000 – 4000 Hz
Plage de régulation de courant	300 – 5400 A
Modes de fonctionnement	IK, FIX
Refroidissement	Air forcé
Dimension (L x L x H)	550 x 300 x 320
Poids	40 kg

Welding transformer features

Box Type	1586	1587
Power 50%	20 kVA	25 kVA
Max output current	5400 A	5000
No load secondary voltage	13 V	14,5 V
Thermal current 100%	1500 A	1800 A
Cooling	Water	
Dimensions (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Weight	22 kg	20 kg

Caractéristiques Transformateur de soudage

Article	1586	1587
Puissance nominale à 50%	20 kVA	25 kVA
Courant de court circuit	5400 A	5000
Tension secondaire à vide	13 V	14,5 V
Courant thermique à 100%	1500 A	1800 A
Refroidissement	Eau	
Dimension (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Poids	22 kg	20 kg



HAUPTEIGENSCHAFTEN TE750

Inverter-Steuerung mit IGBT Mittelfrequenz und Möglichkeit zur Wahl der Betriebsfrequenz des Inverters zwischen 1000 Hz und 4000 Hz.
 Speicherung von 150 Schweißprogrammen, davon 15 extern abrufbar.
 Bis zu 15 programmierbare Parameter für jedes Programm.
 Funktionen Stromanstieg, Stromabfall, Impulse, Vor-Schweißen, Nach-Schweißen und Halbperiodenregelung der Schweißzeiten mit einer Auflösung von 1 ms.
 Anzeige des RMS-Wertes für Schweißstrom, und der prozentualen thermischen Nutzung der Maschine.
 2 Betriebsarten: konstanter Strom (IK), FIX.
 Grenzwerte für Strom, prozentuale Verwendung des Inverters.
 Automatischer Doppelhub (Doppellauf).
 Erhöhungsfunktion zum Ausgleich des Verschleisses der Elektroden mit programmierbaren Kurven. Steuerung von 1 Magnetventil 24 Vdc 5 W Max mit selbstgeschütztem Ausgang.
 Wahl der Sprache: Italienisch, Englisch, Französisch, Deutsch, Spanisch.
 Möglichkeit einer graphische Anzeige auf Display von Zeit und Schweißstrom.
 Möglichkeit Schweißstabellen zu konsultieren.
 Mitteilung mittels USB (Option).



CARACTERISTICAS PRINCIPALES TE750

Comando inverter con IGBT de media frecuencia, con posibilidad de selección de la frecuencia de funcionamiento del inverter entre 1000Hz y 4000Hz.
 Memorización de 150 programas de soldadura mediante un selector externo.
 Hasta 15 parámetros programables para cada programa.
 Función de subida corriente, descenso corriente, impulsos, pre-soldadura, post-soldadura y regulación de los tiempos de soldadura con resolución 1ms.
 Visualización de los RMS de la corriente de soldadura, de los porcentajes de utilización térmica de la máquina.
 2 modalidades de funcionamiento : corriente constante (IK), FIX.
 Límites en : corriente, porcentaje de utilización del inverter.
 Función de doble carrera.
 Función incremental para compensación del desgaste de los electrodos con curvas programables.
 Gestión de 1 electroválvula 24 Vdc W max con salida autoprotectida.
 Idiomas seleccionables . italiano, inglés, francés, alemán, español.
 Posibilidad de visualizar gráficamente en la pantalla tiempo y corriente de soldadura.
 Posibilidad de consultar las tablas de soldadura.
 Comunicación a través de puerto USB (opcional).

Technische Daten Inverter 1591B

Netzanschluss	400 VAC 3-Phasen / 50-60 Hz
max Ausgangstrom	150 A
Ausgangsfrequenz	1000 – 2000 – 3000 – 4000 Hz
Schweiss-Bereich	300 – 5400 A
Betriebsarten	IK, FIX
Kühlung	Lüfter
Dimension (L x B x H)	550 x 300 x 320
Gewicht	40 kg

Características Inverter 1591B

Tensión de alimentación	400 VAC 3-phase / 50-60 Hz
Máxima corriente de salida	150 A
Frecuencia de salida	1000 – 2000 – 3000 – 4000 Hz
Campo regulación corriente	300 – 5400 A
Modalidades de trabajo	IK, FIX
Refrigeración	Aire forzado
Dimensiones (L x W x H)	550 x 300 x 320
Peso	40 kg

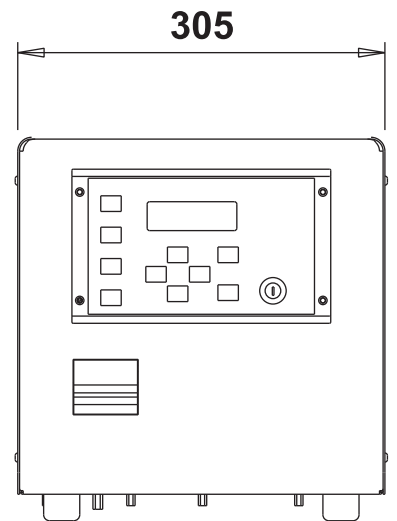
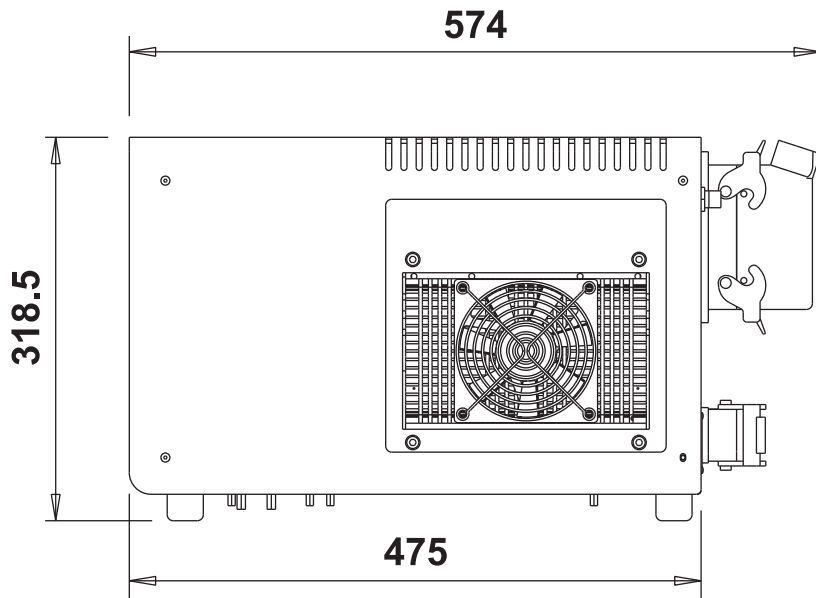
Technische Daten Transformator

Artikel	1586	1587
Nennleistung bei 50% ED	20 kVA	25 kVA
Kurzschluss-Strom	5400 A	5000
Sekundär-Leerlaufspannung	13 V	14,5 V
Wärmestrom bei 100% ED	1500 A	1800 A
Kühlung	Wasser	
Dimension (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Gewicht	22 kg	20 kg

Características Transformadores de soldadura

Artículo	1586	1587
Potencia nominal al 50%	20 kVA	25 kVA
Corriente de cortocircuito	5400 A	5000
Tension secundaria de vacío	13 V	14,5 V
Corriente térmica al 100%	1500 A	1800 A
Refrigeración	Agua	
Dimensiones (L x W x H)	378 x 150 x 106	
Peso	22 kg	20 kg

Art. / Item 1591A/B



Art. / Item 1586 - 1587

