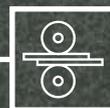




RT - RL - RTL

RT 80 - 81 - 100
RT 150 2T
RL 81
RTL 80





RT 150 2T



RT 80

SALDATRICI A RULLI

SEAM WELDERS

Le saldatrici a rulli per resistenza di questa gamma consentono l'unione di metalli mediante una successione di saldature ottenute tramite dischi rotanti in lega di rame. Tali impianti, permettono di effettuare saldature, longitudinali e/o trasversali, anche a tenuta stagna, di recipienti cilindrici, estintori, radiatori, termosifoni, serbatoi, filtri e parti simili con ottimi risultati qualitativi. Per soddisfare specifiche esigenze di saldatura, a richiesta vengono eseguite versioni o varianti speciali di tali impianti anche ad alimentazione trifase in corrente continua o con inverter a media frequenza (1000 Hz).

In particolare le saldatrici a rulli a Media Frequenza consentono di ottenere giunzioni di alta qualità con notevoli aumenti nella velocità di saldatura e rappresentano la soluzione ideale per la giunzione di spessori sottili e reti per filtri con ridotte deformazioni.

This range of resistance machines permits the joining of metals by a sequence of seams achieved by the rotation of copper alloy circular electrodes.

These seam welders allow longitudinal and/or transversal seam welding, also water tight, of cylindrical containers, fire extinguishers, radiators, tanks, filters and similar items with excellent quality results.

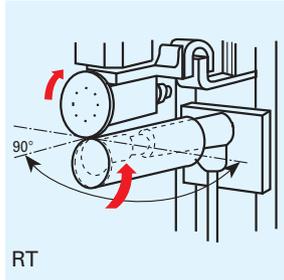
To meet specific welding needs, upon request special customised versions are built also with direct current three phase supply or with Medium Frequency (1000 Hz) inverter.

Medium Frequency seam welders enable high quality welds at greatly increased welding speeds and represent the ideal solution for joining thin sheets and filter nets with reduced deformations.

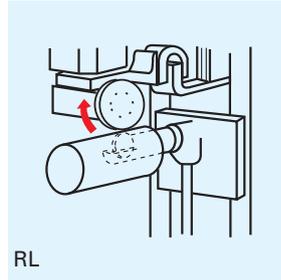


CARATTERISTICHE

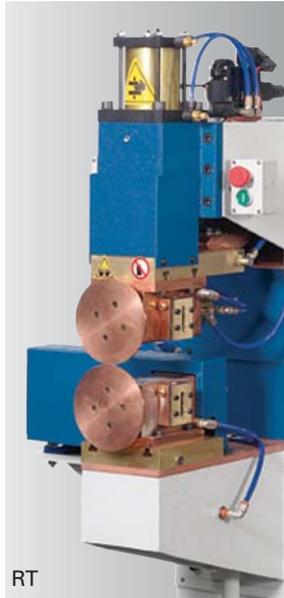
- Versione RT per la saldatura trasversale
- Versione RL per la saldatura longitudinale
- Versione RTL per la saldatura trasversale e longitudinale
- Teste porta-rullo con cuscinetti volventi, prive di contatti striscianti, raffreddate mediante circolazione d'acqua, che assicurano un buon passaggio di corrente tra la parte statica e l'albero riducendo al minimo gli interventi di manutenzione
- Ridotti costi di manutenzione
- Componenti pneumatici autolubrificati per eliminare residui oleosi e per preservare l'ambiente da contaminazioni
- Motoriduttore per la regolazione della velocità dei rulli di saldatura



RT



RL



RT



RL

FEATURES

- RT version for transversal welding only
- RL version for longitudinal welding only
- RTL version for both longitudinal and transversal welding
- Water cooled seam heads with rolling bearings, without any friction contact, ensuring a good current transmission from the static part to the shaft, minimising any maintenance job
- Reduced maintenance costs
- Self-lubricated pneumatic components to eliminate oil deposits and to safeguard the environment from contaminants
- Motor reducer to adjust the welding speed of the seam discs

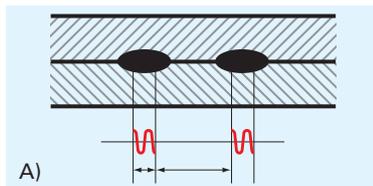
RT - RL - RTL

Processi: Saldatura a rulli / Process: Seam Welding

SALDATURA A RULLI

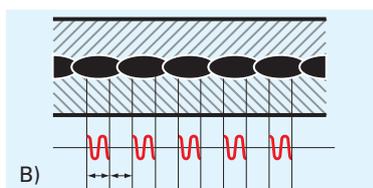
La saldatura a rulli è un processo di saldatura per resistenza elettrica. In tale processo, metalli sovrapposti sono saldati, sotto pressione, da una successione di punti ottenuti tramite dischi rotanti in lega di rame. In funzione della scelta di alcuni parametri, quali frequenza dei punti e velocità di rotazione degli elettrodi si ottengono due tipi di giunzione.

- La figura A rappresenta una saldatura con brevi tempi di saldatura intervallati da lunghi tempi di pausa. Questo tipo di saldatura si usa per la semplice giunzione di parti metalliche



A)

- La figura B mostra una saldatura ottenuta dalla regolazione dei tempi di saldatura e di pausa tale da sovrapporre un punto al successivo. Questo tipo di giunzione consente di ottenere saldature a tenuta stagna



B)

SEAM WELDING

Seam welding is a welding process by electric resistance. In such joining process overlapped metals are welded under pressure by a sequence of spots made by copper alloy rotating discs. Depending on the choice of the parameters, such as spot frequency and rotation speed of the electrodes, two typical joints are usually achieved.

- Fig. A represents the welding pattern made by choosing a short welding time with a long pause time. This is not water tight welding.

- Fig. B shows the welding pattern made by adjusting welding and pause times in a way that each spot is overlapped by the next one. This is a typical water tight welding



DATI TECNICI		TECHNICAL DATA		RT 80	RT 81	RL 81	RTL 81	RT 100	RT 1502T
	Alimentazione monofase 50/60 Hz	Single phase input 50/60 Hz	U ₁	V	400	400	400	400	400
	Potenza nominale 50%	Rated power 50%	S _n	kVA	60	80	80	100	150
	Potenza di installazione	Installed power	P ₁	kVA	60	80	80	100	150
	Fusibile ritardato	Fuse (delayed action)		A	150	200	200	250	400
	Tensione secondaria a vuoto	Open circuit voltage	U ₂₀	V	5,1	6,7	6,7	7,9	9,5
	Sbraccio	Throat depth	l	mm	450	800	800	700	700
	Corsa max	Work stroke	c	mm	80	80	80	100	100
	Forza sui rulli a 600 kPa (6 bar)	Electrode force at 600 kPa (6 bar)	F _{max}	daN	470	470	470	900	1200
	Consumo acqua a 300 kPa (3 bar)	Water consumption at 300 kPa (3 bar)	Q	l/min	6	6	6	7	7
	Velocità saldatura	Welding speed		m/min	0,6 - 4,2	0,6 - 4,2	0,6 - 4,2	0,8 - 5	0,8 - 5
	Capacità max saldatura acciaio dolce	Max welding capacity on mild steel		mm	1,2+1,2	1,2+1,2	1,2+1,2	1,5+1,5	2+2 **
	Capacità max saldatura acciaio inox	Max welding capacity on stainless steel		mm	1,5+1,5	1,5+1,5	1,5+1,5	2+2	3+3
	Dimensioni	Dimensions		mm	1150	1450	1450	1450	1450
			mm	800	800	800	800	800	800
			mm	2020	2100	2100	2100	2100	2100
	Massa	Weight		kg	800	900	900	1050	1470
	Testa motrice	Drive head		m	A	B	B	B	A + B
	Sistema di trascinamento	Driving system			C	D	D	D	E
	Testa motrice	Drive head							
	A = inferiore	A = lower							
	B = superiore	B = upper							
	Sistema di trascinamento	Driving system							
	C = cinghia dentata	C = toothed belt							
	D = cardano	D = direct with Hooke's Joint							
	E = differenziale	E = differential							

* A richiesta tensioni speciali
 ** 3+3 mm con saldatrice in versione trifase e corrente continua

* Other voltages on request
 ** 3+3 mm achievable by D.C. three phase version



LE CARATTERISTICHE TECNICHE POSSONO SUBIRE MODIFICHE SENZA PREAVVISO.

TECHNICAL FEATURES MIGHT CHANGE WITHOUT NOTICE.

