

SALDATRICI A RULLI

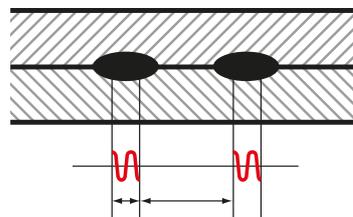
Le saldatrici a rulli per resistenza di questa gamma consentono l'unione di metalli mediante una successione di saldature ottenute tramite dischi rotanti in lega di rame. Tali impianti, permettono di effettuare saldature, longitudinali e/o trasversali, anche a tenuta stagna, di recipienti cilindrici, 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).

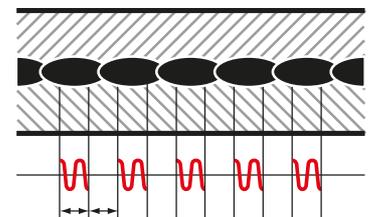
In particolare le saldatrici a rulli a Media Frequenza consentono di ottenere giunzioni di alta qualità con notevoli aumenti nella velocità di saldatura e rappresentano la soluzione ideale per la giunzione di spessori sottili e reti per filtri con ridotte deformazioni.

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
- ▶ 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.

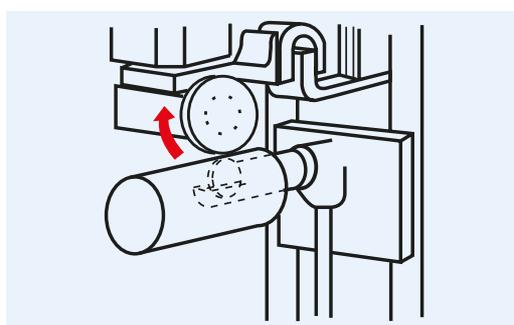
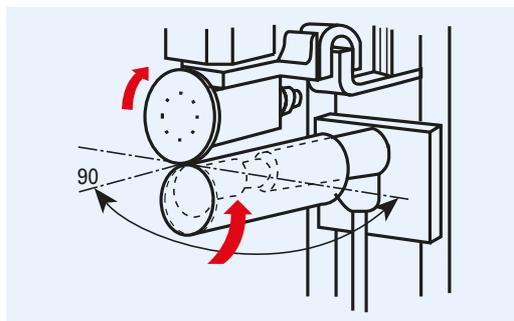
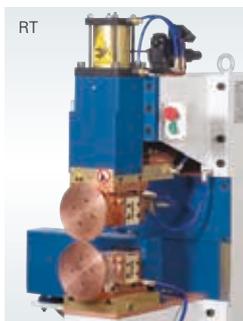


A



B

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



DATI TECNICI		RT		RL	RT	
		80	81	81	100	150 2 T
Alimentazione monofase 50/60 Hz	V	400	400	400	400	400
Potenza nominale al 50%	kVA	60	80	80	100	150
Potenza di installazione	kVA	60	80	80	100	150
Fusibile ritardato	A	150	200	200	250	400
Tensione secondaria a vuoto	V	5,1	6,7	6,7	7,9	9,5
Sbraccio	mm	450	800	800	700	700
Corsa elettrodi	mm	80	80	80	100	100
Forza max. sui rulli (6 bar)	daN	470	470	470	900	1200
Consumo acqua a 300 kPa (3 bar)	l/min	6	6	6	7	7
Velocità di saldatura	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	mm	1,2 + 1,2	1,2 + 1,2	1,2 + 1,2	1,5 + 1,5	2 + 2 **
Capacità max. saldatura acciaio inox	mm	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	2 + 2	3 + 3
Dimensioni	↗ mm	1150	1450	1450	1450	1450
	→ mm	800	800	800	800	800
	↑ mm	2020	2100	2100	2100	2100
Peso	kg	800	900	900	1470	1540
Testa motrice	m	A	B	B	B	A + B
Sistema di trascinamento		C	D	D	D	E

Testa motrice

A = inferiore
B = superiore

Sistema di trascinamento

C = cinghia dentata
D = cardano
E = differenziale

A richiesta tensioni speciali

Questi generatori sono progettati per uso in ambiente industriale EMC (CISPR 11): classe A

