





RT 180 2T



RT 80



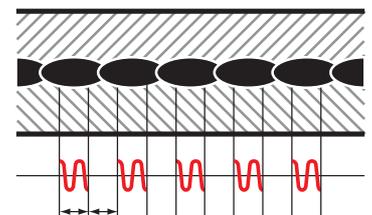
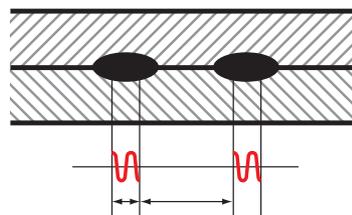
MAQUINA PARA SOLDADURA POR RESISTENCIA DE ROLDANAS

La máquina de soldadura por resistencia de roldanas de esta gama permite la unión de metales mediante una sucesión de soldaduras obtenidas a través de la rotación de un electrodo circular fabricado en aleación de cobre. Tales equipos permiten efectuar soldaduras longitudinales y/o transversales, incluso estancas, de recipientes cilíndricos, extintores, radiadores, termosifones, depósitos, filtros y piezas similares con óptimos resultados cualitativos. Para satisfacer exigencias específicas de soldadura, bajo demanda se pueden realizar versiones o variantes especiales de estos equipos, incluso con alimentación trifásica en corriente continua o con un inverter de media frecuencia (1000 Hz). Las máquinas de soldadura de roldanas a Media Frecuencia permiten obtener soldaduras de alta calidad con notables aumentos de la velocidad de soldadura y representan la solución ideal para la unión de espesores delgados y rejillas para filtros con deformaciones contenidas.

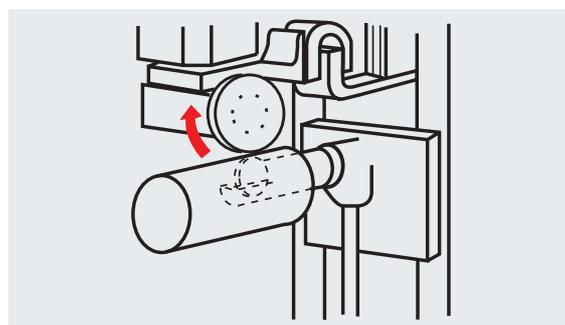
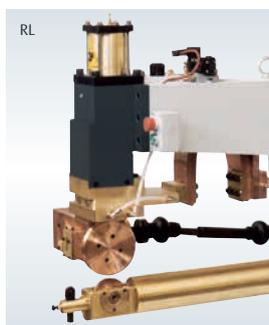
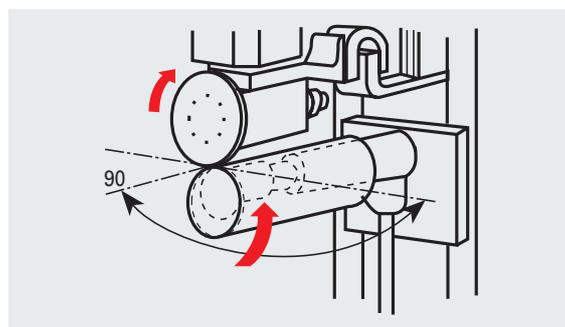
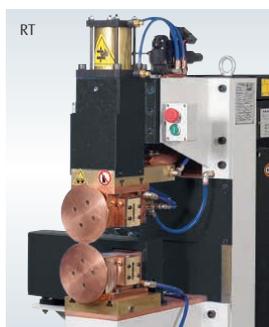
La soldadura por roldanas es un proceso de soldadura por resistencia eléctrica. En tal proceso de ensamblaje, metales sobrepuestos son soldados, bajo presión, con una sucesión de puntos obtenidos mediante un disco rotatorio de una aleación de cobre. En función de la selección de algunos parámetros, como frecuencia del punto y velocidad de rotación de los electrodos, se obtienen dos tipos de uniones.

► La figura A representa una soldadura con tiempo breve, intercalado con largos tiempos de pausa. Este tipo de soldadura se usa para la unión simple de partes metálicas.

► La figura B muestra una soldadura obtenida de la regulación de unos tiempos de soldadura y de pausa tales que un punto se sobrepone al sucesivo. Este tipo de soldadura permite la obtención de soldaduras estancas.



- ▶ Versión RT para la soldadura transversal
- ▶ Versión RL para la soldadura longitudinal
- ▶ Cabezal porta roldana con contacto superficial, refrigerados mediante circulación de agua, que aseguran un buen paso de corriente entre la parte estática y el rotor
- ▶ Reducido coste de mantenimiento
- ▶ Componentes neumáticos autolubricados para eliminar residuos oleosos y para preservar el ambiente de la contaminación
- ▶ Convertidor de frecuencia para regular la velocidad de la roldana de soldadura



DATOS TÉCNICOS		RT				RL
		80	80 2T	81	180 2T	81
Alimentación monofásica 50/60 Hz.	V	400	400	400	400	400
Potencia nominal al 50 %	kVA	60	60	80	180	80
Potencia de instalación	kVA	60	60	80	180	80
Fusible (fusión lenta)	A	150	150	200	400	200
Tensión en vacío	V	5,1	5,1	6,7	9,5	6,7
Profundidad	mm	450	450	800	450	800
Recorrido	mm	80	80	80	100	80
Fuerza de los electrodos a 600 Kpa (6 bar)	daN	470	470	470	1200	470
Consumo de agua 300 kPa (3 bar)	l/min	6	6	6	7	6
Velocidad de soldadura	m/min	0,6 - 4,2	0,6 - 4,2	0,6 - 4,2	0,8 + 5	0,6 - 4,2
Capacidad max soldadura en acero	mm	1,2 + 1,2	1,2 + 1,2	1,2 + 1,2	2 + 2	1,2 + 1,2
Capacidad max soldadura en acero inox	mm	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5	3 + 3	1,5 + 1,5
Dimensiones	↗ mm	1150	1150	1450	1450	1450
	→ mm	800	800	800	800	800
	↑ mm	2020	2020	2100	2100	2100
Peso	kg	800	800	900	1540	900
Cabezal motriz		A	A + B	B	A + B	B
Sistema de arrastre		C	E	D	E	D

Cabezal motriz

A = inferior

B = superior

Sistema de arrastre

C = correa dentada

D = cardan

E = diferencial

Bajo demanda tensiones especiales.

Las características técnicas pueden sufrir modificaciones sin previo aviso.