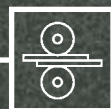
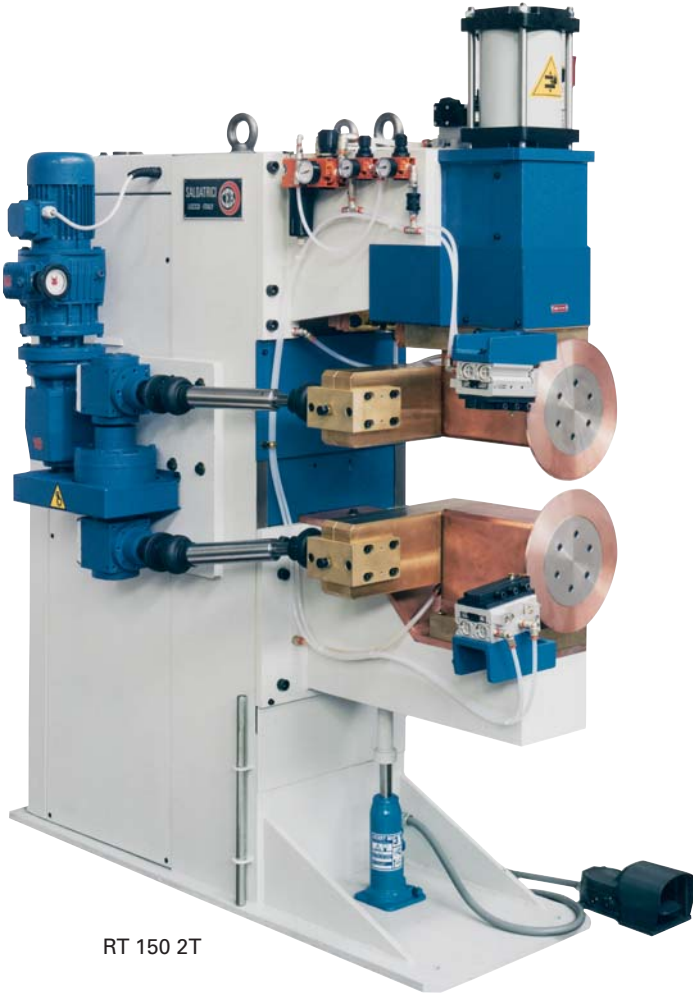




RT - RL - RTL

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





RT 150 2T



RT 80

## MAQUINA PARA SOLDADURA POR RESISTENCIA DE ROLDANAS

La maquina 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 cilindricos, 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 maquinas 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.

## SEAM WELDERS

*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.*

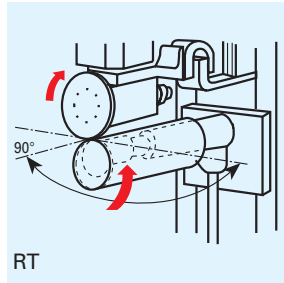
*To meet specific welding needs, upon request special customised versions are built also with direct current three phase supply or with Medium Frequency (1000 Hz) inverter.*

*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.*

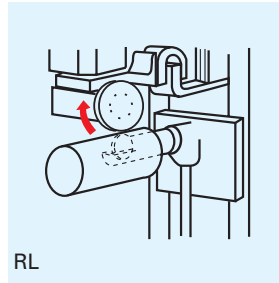


**CARACTERÍSTICAS**

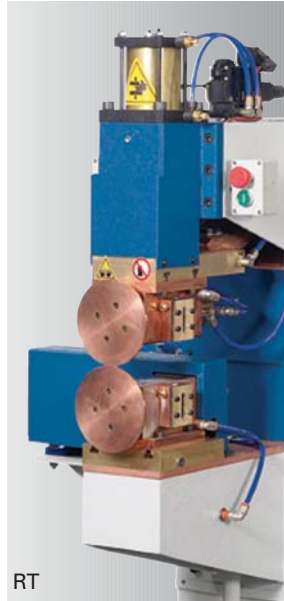
- Versión RT para la soldadura transversal
- Versión RL para la soldadura longitudinal
- Versión RTL para la soldadura transversal y longitudinal
- Cabezal porta roldana con cojinetes envolventes, privados de contacto superficial, refrigerados mediante circulación de agua, que aseguran un buen paso de corriente entre la parte estática y el árbol, reduciendo al mínimo las intervenciones de manutención
- Reducido coste de mantenimiento
- Componentes neumáticos autolubricados para eliminar residuos oleosos y para preservar el ambiente de la contaminación
- Motorreductor para regular la velocidad de la roldana de soldadura



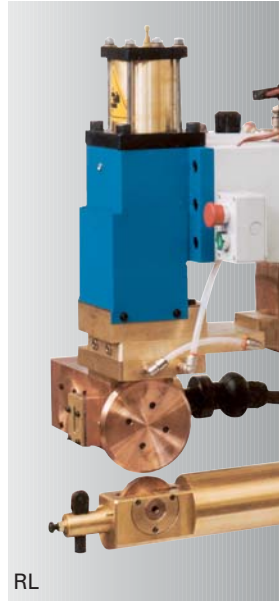
RT



RL



RT



RL

**FEATURES**

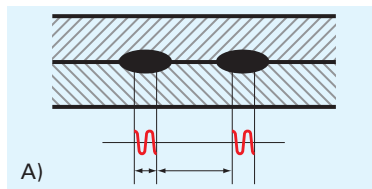
- RT version for transversal welding only
- RL version for longitudinal welding only
- RTL version for both longitudinal and transversal welding
- Water cooled seam heads with rolling bearings, without any friction contact, ensuring a good current transmission from the static part to the shaft, minimising 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



**SOLDADURA POR ROLDANAS**

La soldadura por roldanas es un proceso de soldadura por resistencia eléctrica. En tales 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.

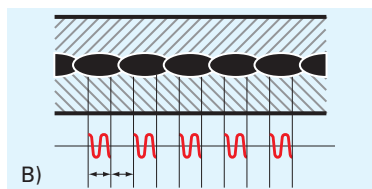
■ La figura A representa una soldadura con tiempo breve, intercalado con largos tiempos de pausa. Este tipo de soldadura se usa para la unión simple de partes metálicas



A)

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

■ 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



B)

■ 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

| DATOS TECNICOS |                                      | TECHNICAL DATA                          |                  | RT 80 | RT 81     | RL 81     | RTL 81    | RT 100  | RT 1502T |      |
|----------------|--------------------------------------|---|------------------|-------|-----------|-----------|-----------|---------|----------|------|
|                | Alimentación monofásica 50 Hz        | Single phase input 50/60 Hz             | U <sub>1</sub>   | V     | 400       | 400       | 400       | 400     | 400      |      |
|                | Potencia nominal 50%                 | Rated power 50%                         | S <sub>n</sub>   | kVA   | 60        | 80        | 80        | 100     | 150      |      |
|                | Potencia de instalación              | Installed power                         | P <sub>1</sub>   | kVA   | 60        | 80        | 80        | 100     | 150      |      |
|                | Fusible (accion retardada)           | Fuse (delayed action)                   |                  | A     | 150       | 200       | 200       | 250     | 400      |      |
|                | Tension secundaria                   | Open circuit voltage                    | U <sub>20</sub>  | V     | 5,1       | 6,7       | 6,7       | 7,9     | 9,5      |      |
|                | Profundidad garganta                 | Throat depth                            | I                | mm    | 450       | 800       | 800       | 700     | 700      |      |
|                | Recorrido                            | Work stroke                             | c                | mm    | 80        | 80        | 80        | 100     | 100      |      |
|                | Presion sobre los electrodos 600 kPa | Electrode force at 600 kPa (6 bar)      | F <sub>max</sub> | daN   | 470       | 470       | 470       | 900     | 1200     |      |
|                | Consumo de agua 300 kPa              | Water consumption at 300 kPa (3 bar)    | Q                | l/min | 6         | 6         | 6         | 7       | 7        |      |
|                | Velocidad de soldadura               | Welding speed                           |                  | m/min | 0,6 - 4,2 | 0,6 - 4,2 | 0,6 - 4,2 | 0,8 - 5 | 0,8 - 5  |      |
|                | Capacidad max. soldadura en acero    | 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 **   |      |
|                | Capacidad max. sold. en acero inox   | Max welding capacity on stainless steel |                  | mm    | 1,5+1,5   | 1,5+1,5   | 1,5+1,5   | 2+2     | 3+3      |      |
|                | Dimensiones                          | Dimensions                              |                  | mm    | 1150      | 1450      | 1450      | 1450    | 1450     |      |
|                |                                      |   |                  | mm    | 800       | 800       | 800       | 800     | 800      |      |
|                |                                      |   |                  | mm    | 2020      | 2100      | 2100      | 2100    | 2100     |      |
|                | Peso                                 | Weight                                  |                  | kg    | 800       | 900       | 900       | 1050    | 1470     | 1540 |
|                | Cabezal motriz                       | Drive head                              |                  | m     | A         | B         | B         | B       | A + B    |      |
|                | Sistema de arrastre                  | Driving system                          |                  |       | C         | D         | D         | D       | E        |      |
|                | <b>Cabezal motriz</b>                | <b>Drive head</b>                       |                  |       |           |           |           |         |          |      |
|                | A = inferior                         | A = lower                               |                  |       |           |           |           |         |          |      |
|                | B = superior                         | B = upper                               |                  |       |           |           |           |         |          |      |
|                | <b>Sistema de arrastre</b>           | <b>Driving system</b>                   |                  |       |           |           |           |         |          |      |
|                | C = correa dentada                   | C = toothed belt                        |                  |       |           |           |           |         |          |      |
|                | D = cardan                           | D = direct with Hooke's Joint           |                  |       |           |           |           |         |          |      |
|                | E = diferencial                      | E = differential                        |                  |       |           |           |           |         |          |      |

\* Bajo demanda tensiones especiales  
 \*\* 3+3 mm con maquina en versión trifásica y corriente continua

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



LAS CARACTERISTICAS TECNICAS PUEDEN MODIFICARSE SIN NOTIFICACION PREVIA.

THE TECHNICAL FEATURES CAN BE CHANGED WITHOUT NOTICE

