



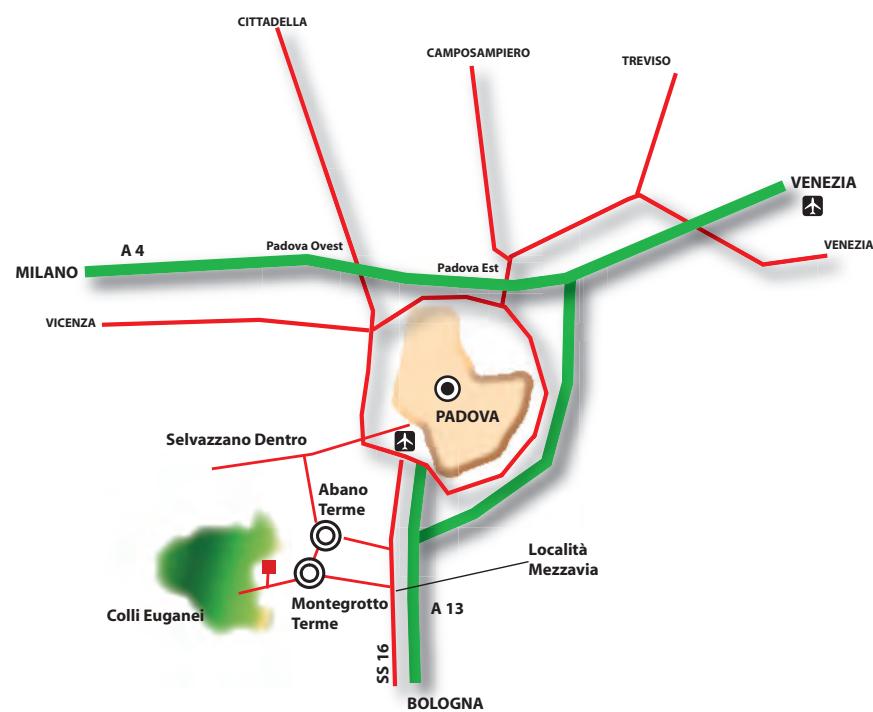
**E
M
E**

E.M.E. COMMERCIALE S.R.L.

Viale dell'Artigianato, 2 - 35036 Montegrotto Terme (PD)

Tel. +39.049.8911000 r.a. - Fax +39.049.8910966

[Http://www.eme-weld.it](http://www.eme-weld.it) - Email: emepunt@tin.it



Situati a Montegrotto Terme (Pd)
da oltre 40 anni siamo specializzati nella
progettazione e costruzione
di puntatrici elettromeccaniche,
eletrodi per la saldatura,
attrezzature per saldatrici a protezione,
morse ed apparecchiature pneumatiche
per saldatrici a resistenza.
Grazie alla nostra lunga esperienza
siamo a Vostra
completa disposizione
per qualsiasi problema di saldatura.



**PUNTATRICI
A RULLI
SERIE T - T.I. - L
SDPR T-50**

**E
M
E**

CE

SERIE T - T.I. - L - SDPR T-50

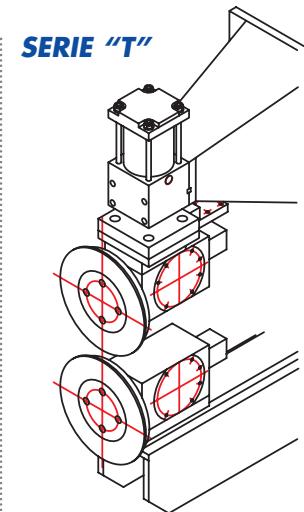
Le puntatrici a rullo sono costruite in lamiere e profilati d'acciaio eletrosaldati, finiti alla macchina utensile, sottoposti a rigorosi trattamenti di normalizzazione, così da garantire un'elevata precisione, unita ad un'ottima rigidità e resistenza alle sollecitazioni.

Teste porta rullo con cuscinetti volventi, contatti a strisciamento argentato opportunamente lavorati a macchine utensile per assicurare un adeguato contatto elettrico per la corrente di saldatura, raffreddate mediante circolazione del liquido di raffreddamento.

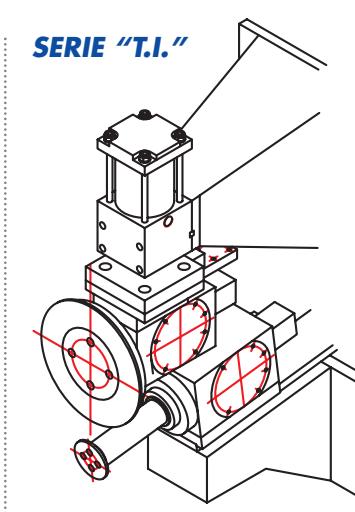
La movimentazione di tale testa viene servita da motore asincrono trifase azionato da inverter per la regolazione fine della velocità e del moto di saldatura.

Trasformatore di saldatura raffreddato ad acqua impregnato sotto vuoto per garantire un'ottima continuità di puntatura.

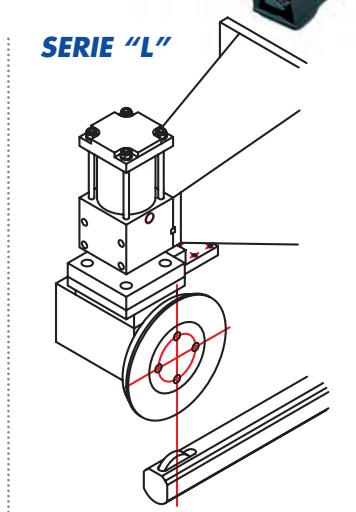
Controllo di saldatura digitale tipo Micro8 Rulli.



SERIE "T"
Puntatura di serbatoi e affini.
Costituite da una coppia di rulli per la puntatura in continuo con varie serie di movimentazione per facilitare il trascinamento.



SERIE "T.I."
Impieghi nella puntatura di raccordi di lattoneria. Per facilitare la saldatura di raccordi a 90°. Il rullo inferiore di dimensioni contenute dà la possibilità di puntare su tubi e serbatoi di piccoli diametri.



SERIE "L"
Particolarmente adatte nella puntatura di tubi. Il rullo inferiore di dimensioni contenute dà la possibilità di puntare su tubi e serbatoi di piccoli diametri.



La puntatrice a rullo serie SDPR T-50 è utilizzabile per la saldatura dei condotti d'aria in acciaio inox con spessori da 6/10 - 8/10

CONTROLLO DI SALDATURA



Controllo di saldatura mod. Micro8 Rulli, sincrono a microprocessore a 5 tempi. Provvede alla temporizzazione, sincrona con la frequenza di rete, delle varie fasi del ciclo (accostaggio, saldatura, tempo freddo e mantenimento), ed alla regolazione della corrente di saldatura mediante parzializzazione con scelta della puntatura in modo continuo o in modo impulsivo. Offre di serie il doppio programma.

Potenziometro multigiro per la regolazione della velocità di rotazione rulli con possibilità di inversione di marcia.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza nominale al 50% ED

KVA	Rulli T50	Rulli T60	Rulli T80	Rulli T120	Rulli T.I.60	Rulli L60	Rulli L80	Rulli L120
KVA	50	60	80	120	60	60	80	120

Potenza max di corto circuito

KVA	62	72	96	144	72	72	96	144
-----	----	----	----	-----	----	----	----	-----

Tensione primaria nominale

V	400	400	400	400	400	400	400	400
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Frequenza nominale

Hz	50	50	50	50	50	50	50	50
----	----	----	----	----	----	----	----	----

Tensione secondaria

V	4,3	4,3	5,27	7,62	4,3	4,3	5,27	7,62
---	-----	-----	------	------	-----	-----	------	------

Corrente secondaria permanente

KA	12	12	14	16	12	12	14	16
----	----	----	----	----	----	----	----	----

Corrente di corto circuito

KA	16	16	21	28	16	16	21	28
----	----	----	----	----	----	----	----	----

Corrente secondaria max di saldatura

KA	12	12	14	16	12	12	14	16
----	----	----	----	----	----	----	----	----

Potenza di allacciamento

KVA	67	67	96	136	67	67	96	136
-----	----	----	----	-----	----	----	----	-----

Sezione cavi alimentazione (< 40 int. linea)

mm²	35	35	50	75	35	35	50	75
-----	----	----	----	----	----	----	----	----

Pressione agli elettrodi a 6 atm.

daN	450	450	450	900	450	450	450	900
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Capacità max saldatura su acciaio dolce "S"

mm	1+1	1,2+1,2	1,5+1,5	2+2	1,2+1,2	1,2+1,2	1,5+1,5	2+2
----	-----	---------	---------	-----	---------	---------	---------	-----

Movimentazione (*)

	1	1/2/3	1/2/3	1/2/3	2	1	1	1
--	---	-------	-------	-------	---	---	---	---

Velocità di saldatura

mm/s	1÷500	1÷500	1÷500	1÷500	1÷500	1÷500	1÷500	1÷500
------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

Azionamento

--	--	--	--	--	--	--	--	--

Raffreddamento

--	--	--	--	--	--	--	--	--

Profondità utile (**)

mm	S/M	S/M	S/M	S/M	S	S/M	S/M	S/M
----	-----	-----	-----	-----	---	-----	-----	-----

Diametro bracci

mm	-	-	-	-	-	70	70	70
----	---	---	---	---	---	----	----	----

Diametro rulli superiori

mm	60÷200	200÷300	200÷300	200÷300	200÷300	200÷300	200÷300	200÷300
----	--------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Diametro rulli inferiori

mm	60÷200	200÷300	200÷300	200÷300	60÷80	80	80	80
----	--------	---------	---------	---------	-------	----	----	----

Corsa rulli

mm	60	60	60	60	60	60	60	60
----	----	----	----	----	----	----	----	----

Consumo aria (mc / 1000 punti)

	4,6	4,6	4,6	9,2	4,6	4,6	4,6	9,2

<tbl_r cells="9" ix="1" maxcspan="1" maxrspan="1