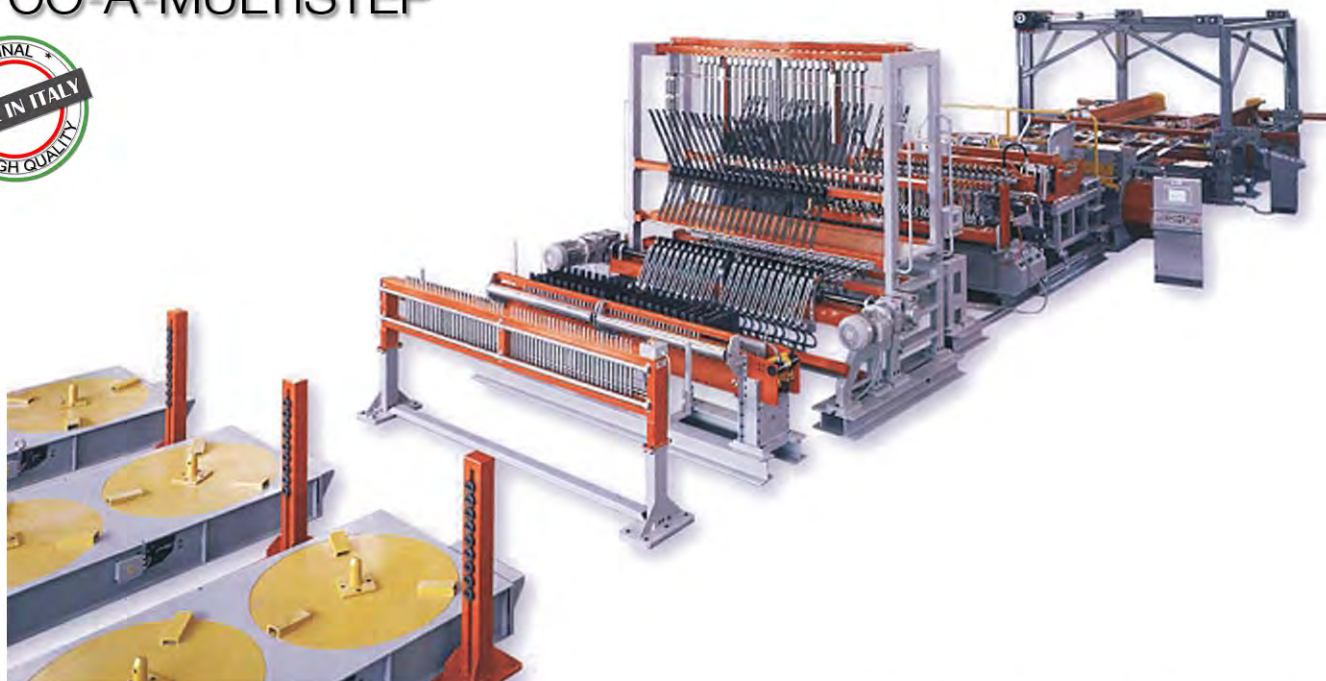


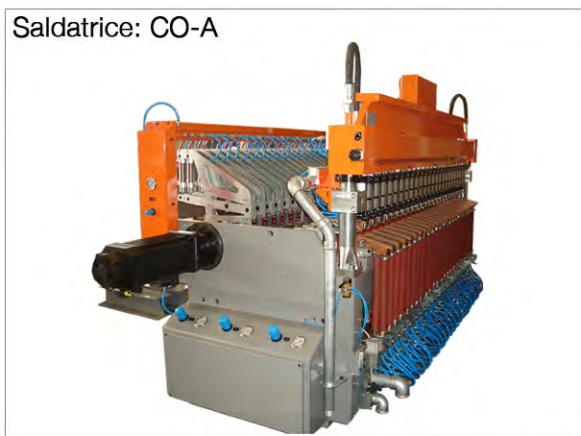


## Linea di saldatura automatica

- CO-A
- CO-A-MULTISTEP



Saldatrice: CO-A

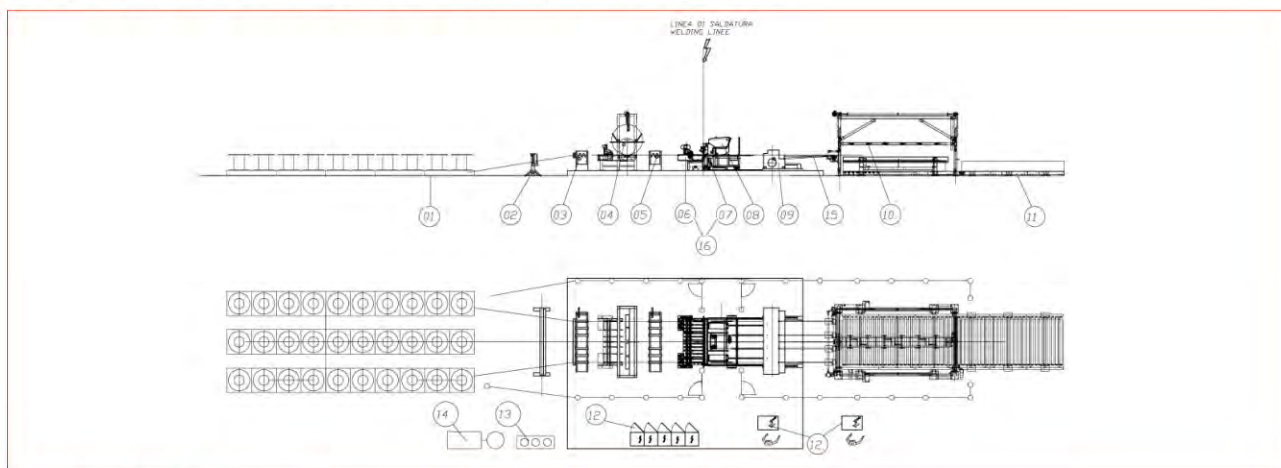


Saldatrice: CO-A-MULTISTEP



# Linea di saldatura automatica

Gli impianti CO-A and CO-A-MULTISTEP sono composti dalle seguenti unità:



SW-3T

## 01\_ Porta bobine filo longitudinale:

Struttura in acciaio con svolgitori ad asse verticale idoneo allo svolgimento di rocchetti metallici di portata max. Kg.3000/cad. L'impianto è dotato di doppio circuito pneumatico di frenatura.



RAS

## 02\_ Guida fili longitudinali:

Struttura in acciaio idonea per guidare i fili longitudinali dagli svolgitori al gruppo raddrizzatura/traino. Oltre alla funzione di guidare i fili, ha il compito di arrestare l'intera linea in caso di mancanza filo.



RAD-5

## 03\_ Raddrizzatore fili longitudinali:

Struttura in acciaio sulla quale vengono montati i gruppi singoli di raddrizzatura idonei per fili da 4,0 a 10,0 mm. A mezzo di due leve è possibile regolare contemporaneamente e velocemente (alcuni secondi) tutti i gruppi. E' possibile inoltre effettuare singole regolazioni per ogni rullo.



TR

## 04\_ Traino fili longitudinali:

Struttura in acciaio composta da due unità trainanti ed un castello per il controllo ed allineamento dei fili longitudinali gestendo la velocità d'avanzamento.



RAD-WEL

## 05\_ Raddrizzatore fili longitudinali:

Struttura in acciaio sulla quale vengono montati i gruppi singoli di raddrizzatura. Tutti i rulli sono regolabili singolarmente.



AV

### 06\_ Gruppo avanzatore a rulli:

Struttura in acciaio montata sul corpo della saldatrice. Su di un albero scanalato, vengono montati i gruppi singoli di traino per ogni filo longitudinale.

Il corretto avanzamento della rete è ottenuto utilizzando n.2 servomotori ed una corretta pressione pneumatica esercitata dai rulli superiori sul filo.

Dalla consolle di comando è possibile impostare l'avanzamento della rete (interasse fili trasversali) con incrementi di 0,1 mm.



CO-A

### 07\_ Saldatrice:

Struttura in acciaio sulla quale sono posizionati i trasformatori di saldatura (da 6 a 12) e tutti gli accessori (elettrodi inferiori, elettrodi superiori, presse di saldatura, elettromagneti di posizionamento, etc.) che permettono di saldare fili lisci o nervati di diametro da 4,0

CO-A-MULTISTEP



### 16\_ (alternativa a 06+07)

#### Saldatrice:

Struttura in acciaio sulla quale sono posizionati i trasformatori di saldatura (da 6 a 12) e tutti gli accessori (elettrodi inferiori, elettrodi superiori, presse di saldatura, elettromagneti di posizionamento, etc.) che permettono di saldare fili lisci o nervati di diametro da 4,0 a 12,0 mm.

L'avanzamento della rete avviene tramite un servomotore, che fa avanzare un carrello sul quale sono posizionate le pinze pneumatiche trafile.

E' possibile impostare dalla consolle, l'avanzamento della rete (interasse fili trasversali) con incrementi di 0,1 mm.



ATR

### 08\_ Alimentatore fili trasversali:

Struttura d'acciaio montata su carrello traslabile su binari.

Permette di alimentare la saldatrice in modo automatico prelevando le barre trasversali da un grande magazzino (2 T)

Dotato di n.2 servomotori, uno per il movimento del disco d'alimentazione e l'altro per il movimento di spinta della barra sotto le presse di saldatura.

Idoneo per fili di diametro da 4 a 12 mm.

Idoneo per alimentare fino ad un massimo di n.140 barre al minuto.



CUT

### 09\_ Cesoia:

Solida struttura in acciaio che trasla su binari.

La macchina è idonea a tagliare contemporaneamente fino a n.26 fili (diam.10 mm) senza dover fermare la linea di produzione durante il taglio.



RIB6

### 10\_ Ribaltatore-accatastatore:

Unità che permette automaticamente:

- l'estrazione dei pannelli tagliati dalla cesoia
- il ribaltamento e accatastamento dei pannelli di rete.

Questa operazione permette di dimezzare il volume del materiale prodotto, con conseguente vantaggio economico sia nello stoccaggio che nel trasporto.



ROLL6,5

### 11\_ Rulliera:

Piano a rulli motorizzato, posto dopo il ribaltatore accatastatore, permette di avere una stazione per effettuare le operazioni di legatura ed evacuazione dei pacchi di rete prodotti, senza dover fermare la linea di produzione.

## CON-A



## 12\_ Armadio elettrico:

Armadio elettrico completamente sigillato e condizionato termicamente, contenente tutti i componenti necessari per il funzionamento ed il controllo della linea.

Video touch-screen per:

- la programmazione dei tipi di rete da produrre
- la memorizzazione fino a 63 differenti tipologie di rete
- controllo e variazione dei parametri di produzione
- statistiche di produzione
- messaggi di errore.

## ICE057



## 13\_ Refrigeratore acqua:

Unità di refrigerazione acqua, necessaria per il raffreddamento dell'acqua in uscita dalla saldatrice (trafo, cavi corrente, elettrodi) e dal quadro elettrico (SCR).

## AIR300



## 14\_ Stazione aria compressa:

Composta da:

- compressore
- essiccatore
- serbatoio
- filtro

dimensionata in base alle richieste del Cliente.

## INT



## 15\_ Estrattore intermedio:

Unità necessaria per l'estrazione di pannelli di rete di lunghezza compresa tra 2.500 mm e 4.000 mm.

### IMPIANTI DI SALDATURA PER LA PRODUZIONE DI RETE ELS

TIPO LINEA DI SALDATURA	CO-A	CO-A-MULTISTEP
Larghezza pannello rete / / interasse tra i fili più esterni	1250/1200 mm 1650/1600 mm 2500/2400 mm 2900/2800 mm	1250/1200 mm 1650/1600 mm 2500/2400 mm 2900/2800 mm
Lunghezza pannello rete	2,5 – 6,0 m	2,5 – 6,0 m
Interasse fili longitudinali	min. 50 mm	min. 50 mm
Interasse barre trasversali	min. 25 mm	min. 25 mm
Diametro fili longitudinali	3,5 – 10,0 mm	3,5 – 10,0 mm
Diametro barre trasversali	3,5 – 12,0 mm	3,5 – 12,0 mm
Velocità di lavoro (sald/min)	Fino a 130	Fino a 140
Sistema avanzamento fili longitudinali	Sistema a rulli con servomotori	Preso e avanzamento con servomotore