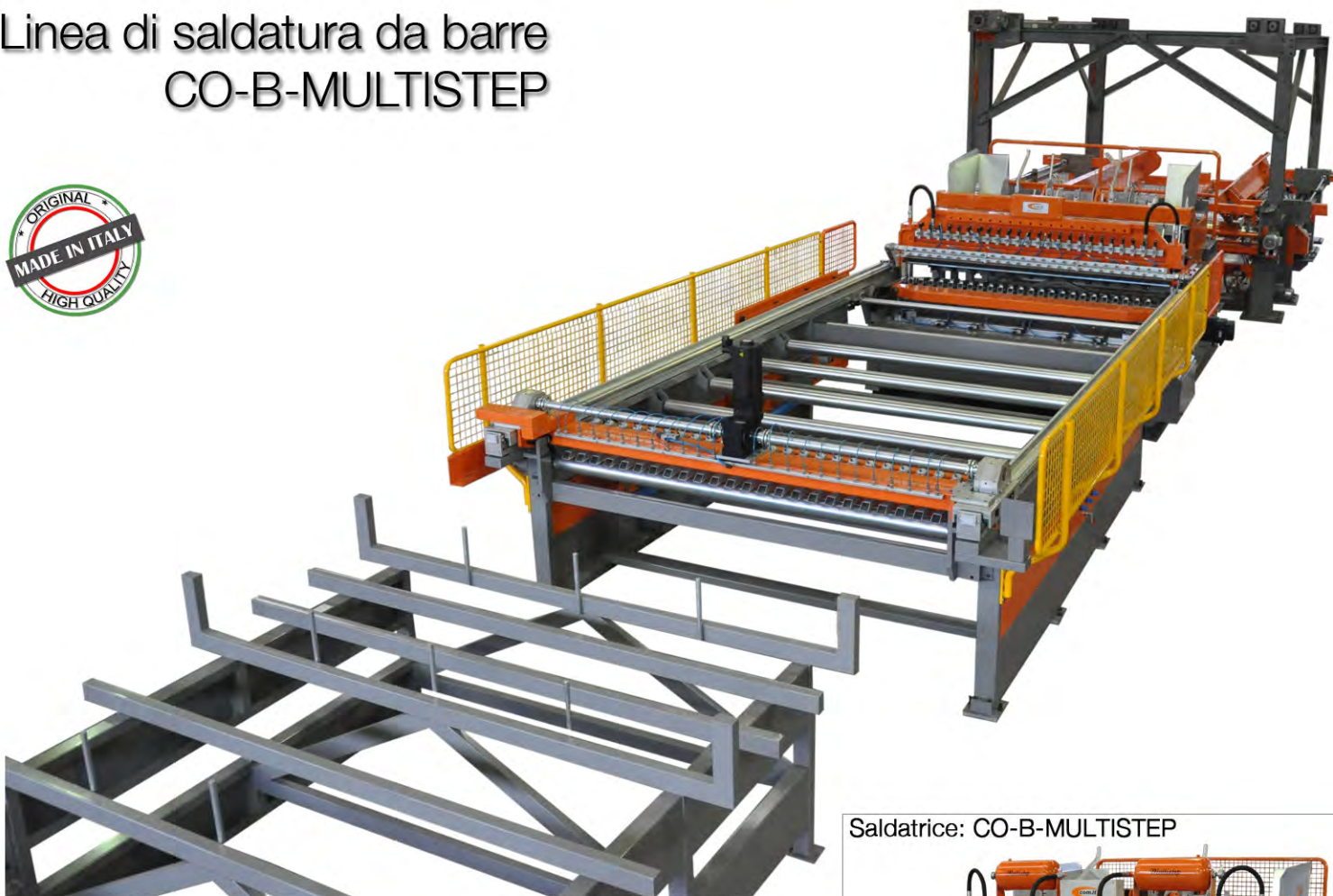




Linea di saldatura da barre  
CO-B-MULTISTEP

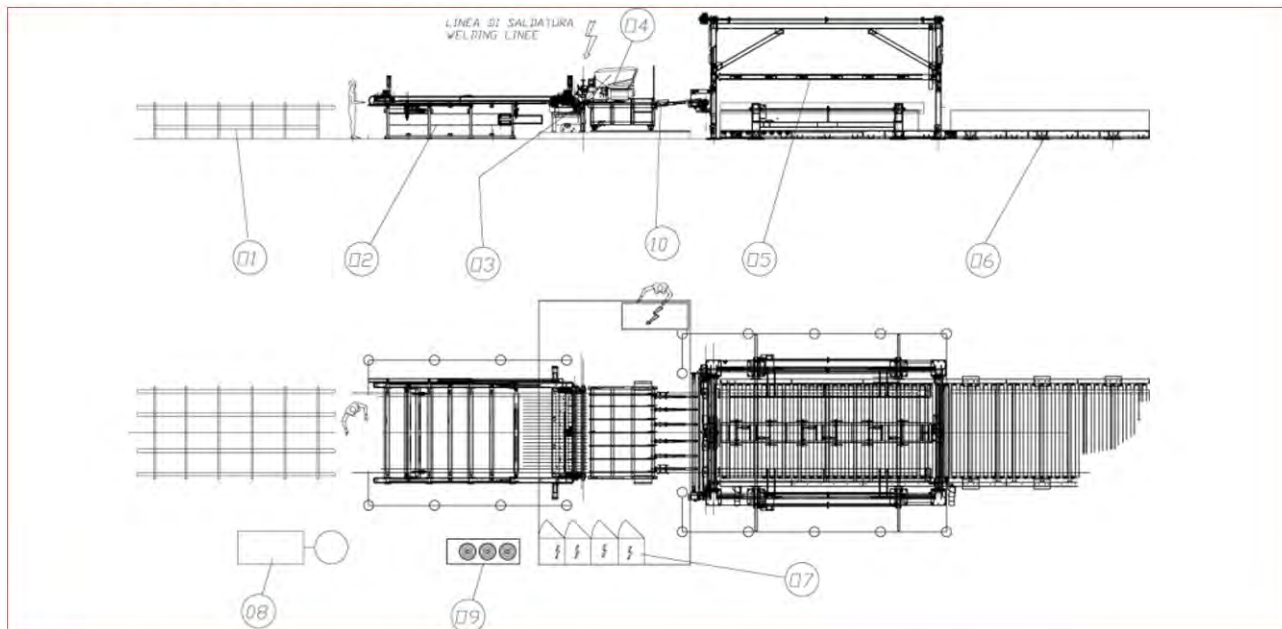


Saldatrice: CO-B-MULTISTEP



# Linea di saldatura da barre

L'impianto CO-B-MULTISTEP è composto dalle seguenti unità:



## BEN-10T



### 01\_ Banco fili longitudinali:

Struttura in acciaio idonea ad immagazzinare fili longitudinali di lunghezza fino a 6 m, con portata max. 10 T.

## ALL



### 02\_ Alimentatore fili longitudinali:

Dispositivo che permette di introdurre le barre longitudinali nella saldatrice.

Un operatore posizionato tra il banco magazzino e l'alimentatore introduce i fili nell'alimentatore che provvederà automaticamente ad introdurli, perfettamente allineati, nella saldatrice.

L'operazione di introduzione, effettuata dall'operatore, avviene durante la produzione della rete e pertanto non penalizza il ciclo produttivo.

La traslazione ed introduzione è servo-assistita.

## CO-B-MULTISTEP



### 03\_ 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 tirafilo.

E' possibile impostare dalla consolle, l'avanzamento della rete (interasse fili trasversali) con incrementi di 0.1 mm, con garanzia di precisione assoluta.



ATR



#### 04\_ 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.

RIB6



#### 05\_ Ribaltatore- accatastatore:

Unità che permette automaticamente:

- l'estrazione dei pannelli dalla saldatrice
- il ribaltamento- accatastamento dei pannelli.

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

ROLL6,5



#### 06\_ 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-B



#### 07\_ Armadio elettrico:

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

**Pulpito di comando della linea:**

Video touch-screen per:

- programmazione dei tipi di rete da produrre
- memorizzazione fino a 63 differenti reti
- controllo e variazione parametri di produzione
- Statistiche di produzione
- Messaggi di errore.

**Pulpito di comando RIB6:**

per funzionamento e controllo in manuale o in automatico dell'unità di ribaltamento-accatastamento.

ICE057



## 08\_ 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



## 09\_ Stazione aria compressa:

Composta da:

- compressore
- essicatore
- serbatoio
- filtro

E' dimensionata in base alle esigenze del Cliente.

INT



## 10\_ 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-B-MULTISTEP	CO-BE-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 – 12,0 mm	3,5 – 12,0 mm
Diametro barre trasversali	3,5 – 12,0 mm	3,5 – 12,0 mm
Velocità di lavoro (sald/min)	Fino a 140	Fino a 110
Sistema avanzamento fili longitudinali	Preso e avanzamento con servomotore	Preso e avanzamento con servomotore