

# AUTOMAZIONI

*Impianti speciali*



AUTOMATIONS *Special installation*



**MECOME®**

CE

# La miglior risposta in fatto di automazione

Era il 1984 l'anno in cui il fondatore della Società Mecome, forte della sua già decennale esperienza, decise di costituire un'azienda in grado di rispondere alle continue richieste del mercato in tema di automazione della saldatura.

Nel corso di tutti questi anni, Mecome ha riscontrato i favori di una clientela che ne ha apprezzato le capacità e l'impegno e ne ha costruito giorno dopo giorno, impianto dopo impianto, il successo.

Grazie alla continua pratica dell'innovazione, alla creatività e alle rigorose metodologie applicate dal team tecnico, Mecome è diventata un'industria in grado di risolvere, in un contesto di Sistema di Gestione della Qualità, le problematiche di saldatura sempre nuove poste dai suoi Clienti, realizzando impianti e sistemi d'avanguardia pensati e progettati su misura in funzione delle esigenze più varie ed originali.



Il lavoro della Società Mecome non finisce con la consegna dell'impianto: l'organizzazione mette a disposizione del Cliente un Servizio Assistenza indipendente ma integrato, e sempre in contatto con il team tecnico.

Si tratta di personale specializzato, in grado di intervenire direttamente e in ogni circostanza per gestire anche la situazione più imprevista.

Di seguito sono riportati alcuni esempi di impianti speciali realizzati.

La nostra rete di vendita è a completa disposizione per proporVi una soluzione adeguata alle Vostre necessità.



*With ten years of welding experience already behind him, Mecom's founder decided to set up his own business in 1984. His vision was to create a company capable of giving the market exactly what it needed in terms of welding automation. Since then, Mecom has won customer acclaim for its technical capabilities and constant commitment.*

*Thanks to the innovation, creativity, and rigorous methods of the design team, Mecom is always ready to take on the latest challenges its customers are facing in the world of welding. Mecom's advanced welding systems are designed and built to meet widely varying and constantly changing welding needs, yet are still manufactured to an effective Quality System.*

*Mecom's job does not finish when a system is delivered. The company's independent but fully integrated Technical Assistance Service is always at the customer's disposal, in close contact with the technical team.*

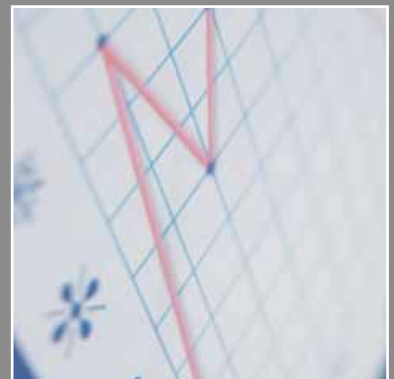


## The best you can get in automation

*Mecom service engineers are highly specialised and capable of tackling even unforeseen problems quickly and effectively.*

*The following are just some examples of Mecom's special installations and stand-alone plants.*

*Our sales network is at your complete disposal to discuss the best solution for your own particular requirements.*





## PR1T2S

Impianto di saldatura semiautomatico con 2 teste saldanti per particolari rettangolari con saldatura sui 4 lati, ciclo automatico. CICLO LAVORO: carico e scarico manuali con saldatrici in riposo. FORZA LAVORO: 1 operaio. PRODUZIONE: 5 pezzi al 1' a discrezione dell'operatore.

*Semi-automatic welding plant with 2 welding heads for rectangular parts with welding on 4 sides, automatic cycle. WORK CYCLE: manual loading and unloading with welders at rest. LABOUR: requires 1 worker. OUTPUT: 5 pieces per min, at the operator's discretion.*



## IR1AMP

Impianto di saldatura semiautomatico a 2 teste con sagoma portapezzo girevole di 180° per saldatura traliccio tipo scala a pioli. CICLO LAVORO: carico e scarico pezzi manuale e macchina ferma e ciclo di saldatura controllata da microprocessore programmabile da

consolle. FORZA LAVORO: 1 operaio. PRODUZIONE: 1 pezzo al primo a discrezione dell'operatore.

*Semi-automatic welding plant with 2 heads and 180° turning mould for the pieces, for lattice welding, such as*

*ladders. WORK CYCLE: manual loading and unloading of pieces with machine turned off, with welding cycle controlled by microprocessor that may be programmed from the console. LABOUR: requires 1 worker. OUTPUT: 1 piece a minute at the operator's discretion.*



## 2SR4T

Impianto di saldatura semiautomatico a due stazioni, a quattro teste saldanti di cui una di carico e scarico e una di saldatura. È specializzato nella saldatura di basi sedie. CICLO DI LAVORO: carico e scarico manuale, saldatura, iniziano e si realizzano contemporaneamente dopo che è stato memorizzato il segnale di corretto caricamento. FORZA LAVORO: 1 operaio. PRODUZIONE: 1 pezzo ogni 40".

*Semi-automatic welding plant with two stations, one with four welding heads and the other for loading/unloading. Specially suitable for welding chair bases.*  
*WORKING CYCLE: manual loading/unloading and welding start and take place simultaneously after the correct-loading signal has been memorized. LABOUR: requires 1 worker. OUTPUT: 1 piece every 40 secs.*



## 2S8TRL

Impianto di saldatura semiautomatico a due stazioni con 8 teste saldanti per la saldatura di baionette maschio su reti da letto. CICLO LAVORO: carico e scarico manuali in contemporanea alla saldatura. FORZA LAVORO: 2 operai. PRODUZIONE: 2 pezzi al primo effettivi.

*Semi-automatic plant with 2 stations and 8 welding heads for welding bayonet pins on to bed frames. WORK CYCLE: manual loading and unloading with simultaneous welding. LABOUR: requires 2 workers. OUTPUT: 2 pieces produced per minute.*





## PC-3CN

Posizionatore circolare tipo tornio in esecuzione speciale per la saldatura circolare in più passate di cilindri idraulici. L'impianto dotato di controllo numerico a 3 assi, permette la programmazione di differenti saldature

con la possibilità di effettuare le pendolazioni necessarie al riempimento del giunto di saldatura.

*Circular positioner for MIG multipass welding of hydraulic cylinder. The positioner is controlled by a three axis C.N. (rotation, carriage travel and vertical slide) to control welding speed and torch position.*

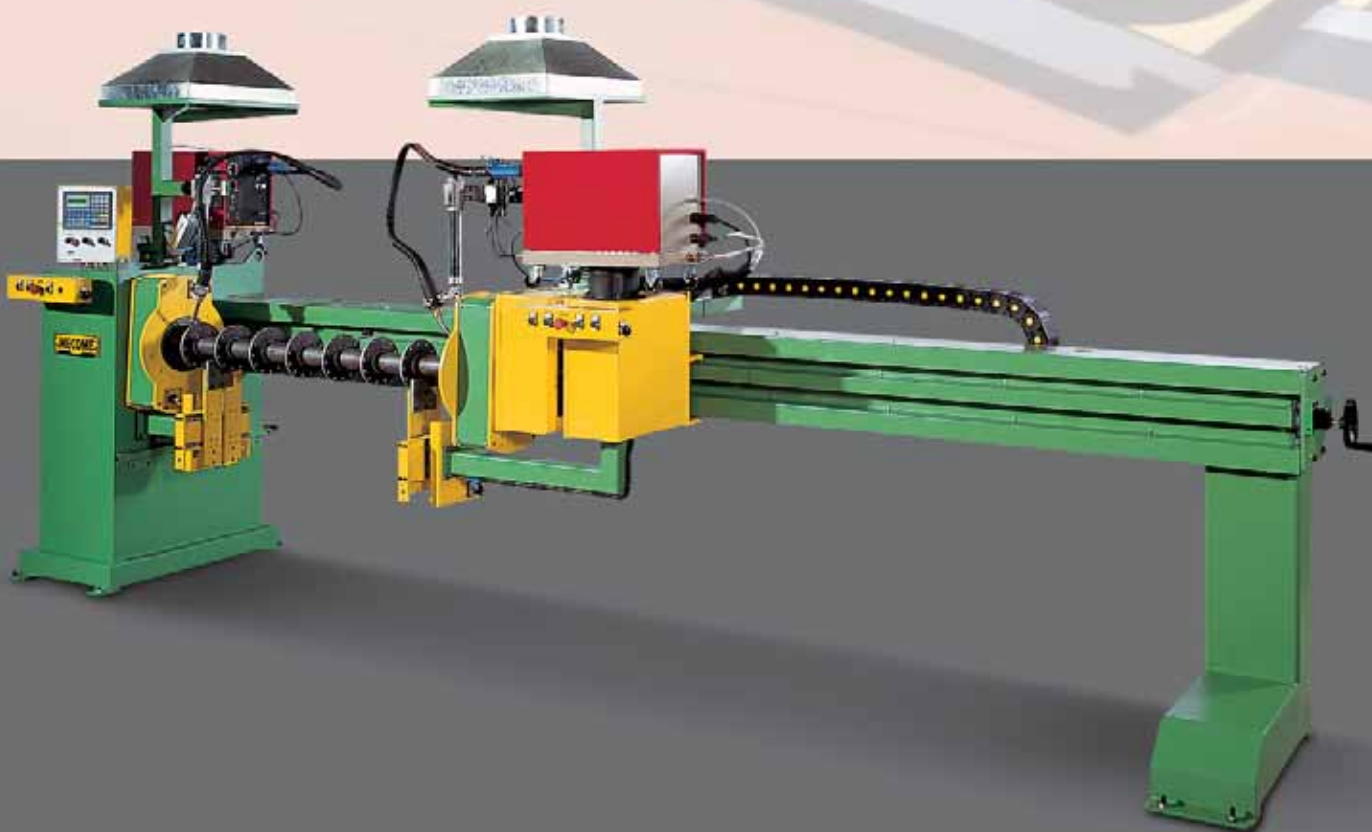


## 2SDR6T

Posizionatore orizzontale per la saldatura in automatico di attrezzature per l'agricoltura quali rotofrese, rulli paker, etc. L'impianto permette di effettuare

contemporaneamente la saldatura delle due flange con il posizionamento in automatico delle torchie nella corretta posizione di saldatura.

*Circular positioner for MIG welding of agriculture components. The positioner is controlled by a one axis C.N. (rotation) to control welding speed.*



Pressa oleodinamica speciale per la bordatura dell'intercapedine su bollitori per la produzione di acqua calda con diametro da 350 a 550 mm. Esegue il centraggio e la bordatura simultanea dei 2 lati, tempo ciclo 1 minuto circa, carico manuale, scarico automatico.

*Special hydraulic press used to border the cavity walls on boilers which produce hot water: 350 to 550 in diameter. It performs centering and bordering of the 2 sides simultaneously. Cycle of about 1 minute, manual load, automatic discharge.*



## PC2TS

Posizionatore inclinabile a controllo numerico con due assi (rotazione tavola ed inclinazione) per la saldatura di componenti per oleodinamica. L'impianto ha una luce utile di 1500 mm ed è completo di contropunta pneumatica con svincolo radiale per agevolare le operazioni di carico e scarico. Grazie al particolare sistema di bloccaggio del pezzo, l'impianto può effettuare contemporaneamente due differenti saldature evitando una movimentazione laboriosa.

*Circular positioner for MIG multipass welding of hydraulic cylinder. The positioner is controlled by a two axis C.N. (rotation and tilt movement) to control welding speed and torch position. The useful length between the motorised plate and the tailstock is 1500 mm. The tailstock has a 150 mm pneumatic stroke and is manually adjustable by wheel.*





## PCSLBG

Impianto automatico a 4 assi programmabili per la saldatura longitudinale interna di bracci per gru oleodinamiche. Le operazioni di carico/scarico sono assicurate da un unico operatore mentre il controllo e la movimentazione degli assi è gestito da un PC.

*Automatic machine with 4 programmable axes for internal longitudinal welding of the jibs of hydraulic cranes. The loading and unloading are carried out by one*

*operator only, while the control and the management of the axes are executed by a PC.*



## SLP

Slitta oleopneumatica di saldatura con corsa di 300 mm dotata di avanzamento veloce, rallentamento in fase di saldatura con velocità regolabile e rientro rapido al punto zero. Può essere fornita con uno o due supporti porta torcia ed essere dotata di banco di appoggio.

*Hydropneumatic welding slide with 300 mm stroke provided with quick feed, slowing down in welding phase with adjustable speed and rapid return to the zero point. It can be supplied with one or two torch supports and supporting bench.*



## PR1TSI

Impianto di saldatura per serbatoi semiautomatico ad 1 stazione con sollevatore idraulico e tastatore di posizione trasversale meccanico a ciclo automatico. CICLO LAVORO: carico manuale pezzo su sollevatore consenso ciclo automatico sequenziale: sollevamento pezzo chiusura contropunta discesa torcia e sollevatore inizio saldatura, a fine saldatura, sollevamento torcia e sollevatore, apertura contropunta e discesa pezzo per lo scarico, fine ciclo. FORZA LAVORO: 1 operaio. PRODUZIONE: a seconda del  $\varnothing$  e dello spessore dei pezzi.

*Semi-automatic welding machine for containers, 1 station with hydraulic piece lifter and crosswise position feeler on automatic cycle. WORKING CYCLE: manual loading of piece with consent for automatic sequence on lifter; the piece is raised, the tailstock closes, the welder and lifter come down, welding starts,*

*when welding is over, the welder and lifter are raised, the tailstock opens, and the piece is let down and unloaded, end of cycle. LABOUR: requires 1 worker. OUTPUT: according to dia, and thickness of piece.*



## PCUP2TCA

Impianto di saldatura circonferenziale a tornio adatto per piccoli diametri. Con 1 o 2 teste di saldatura in arco sommerso ciclo automatico a 1 o 2 giri, completo di espulsione pezzo a fine ciclo e impianto aspirazione flusso.

*Circumferential welding lathe unit suitable for small diameters. With 1 or 2 welding heads in a submerged arc, automatic cycle of 1 or 2 complete revs complete with piece ejection at cycle end and flow suction unit.*





## PC3SC

Impianto automatico per la realizzazione in contemporanea di nr. 3 saldature circolari su caldaie di vari diametri. La gestione dei movimenti degli assi è completamente gestita da PLC. Per il funzionamento è richiesto un operatore atto all'asservimento della macchina.

*An automatic plant capable of effecting, contemporaneously, 3 circular welds on boilers of varying diameters. The movement of the axes is controlled entirely by PLC. One operator is required to feed the machine.*



## BRCA

Impianto per la saldatura longitudinale in due passate MIG e Arco Sommerso, completo di sistema automatico per il carico della virola, chiusura ed allineamento lembi. Il ciclo operativo è controllato da un unico operatore che asserva l'impianto.

*Machine for longitudinal welding complete with automatic system for the loading of ferrule, locking and alignment of the edges to be welded. The operative cycle is controlled by one operator only that feeds the machine.*



## PCMFPSA

Impianto automatico per il montaggio dei fondi, su virola testa a testa, la puntatura e la saldatura di serbatoi di medie dimensioni. Gestito da un PLC in grado di controllare tutte le funzioni e relativi parametri di saldatura, l'impianto necessita di un unico operatore.

*This is an automatic plant for the alignment of shells, and for pre-tacking and butt welding in average-sized tanks. It is controlled by PLC which organises all functions and relative welding parameters. The plant requires one operator only.*



## PCUP2T

Impianto di saldatura circonferenziale a tornio adatto per piccoli e medi serbatoi, con due teste di saldatura in arco sommerso ed impianto di aspirazione flusso. Piano di carico elevabile, rotazione testa a velocità regolabile controllata da tachimetrica, movimentazione teste a mezzo motoriduttore in c.c. gestito tramite joy-stick.

*Circumferential welding lathe unit suitable for small and medium tanks with two welding heads in a submerged arch and a flow suction unit. Raisable loading plane, head rotation of adjustable velocities controlled by a tachometer, head movement controlled by geared motor in d.c. run by joystick.*





## 2ST-4AXISCN

Impianto a due stazioni doppie per la saldatura in TIG di caldaie in acciaio inox per elettrodomestici. L'impianto è gestito da un controllo numerico a quattro assi (rotazione stazione A e B, movimento della torcia con gli assi X e Y) e permette l'esecuzione di qualunque profilo geometrico (rotondo, rettangolare, ellittico, etc.). La programmazione è realizzata in autoapprendimento tramite le funzioni di interpolazione lineare e circolare, mentre gli assi di rotazione e quelli della torcia essendo in movimento coordinato garantiscono una velocità costante di saldatura al variare del profilo.

*TIG welding plant for stainless steel boiler of electro-domestic appliances in double two station version. The plant is controlled by a four axis C. N. (rotation station A and B, torch axis X and Y) and is able to weld every geometrical shape (circular, rectangular, elliptical, etc). The C.N. is complete with linear and circular interpolation that makes easier programming. The four axis are also in coordination motion so that the welding speed keeps constant to geometry deviation.*



## PC

Impianto di saldatura circonferenziale per piccoli diametri (fino a 600 mm) e lunghezze a richiesta, completi di supporti torcia a svincolo pneumatico, contropunta pneumatica regolabile manualmente lungo il bancale. Quadro elettrico completo di scheda elettronica per la regolazione digitale di tutti i parametri di saldatura (velocità rotazione, ritardo partenza, sormonto, evanescenza)

*Circumferential welding unit for small diameters (600 mm maximum) and lengths on request, complete with pneumatically operated torch supports, pneumatic tailstock for the locking of pieces. Relay box completed with electronic board to control the welding parameters (rotation speed, start delay, overlap, fading)*



## P3SRV-B

Impianto di saldatura e spazzolatura a ciclo automatico a tre stazioni di cui, una di carico e scarico dotata di due sollevatori pneumatici, una di saldatura con cercagiunto elettronico su due assi che consentono di seguire profili anche non circolari e una di spazzolatura del cordone di saldatura. CICLO DI LAVORO: scarico e carico manuale, saldatura, spazzolatura si realizzano e iniziano contemporaneamente dopo segnalazione e memorizzazione di corretto

posizionamento serbatoi. FORZA LAVORO: 1 operaio. PRODUZIONE: variabile in funzione del diametro e spessore della lamiera.

*Automatic-cycle welding and brushing plant with three stations; (1) for*

*loading/unloading, complete with two pneumatic lifting devices; (2) for welding with electronic joint-finder on two axes that allows for other than circular profiles to be followed; (3) for brushing the welded seam. WORKING CYCLE: manual loading/unloading, welding and brushing take place simultaneously, starting together after the correct positioning of the tanks has been signalled and memorized. LABOUR: requires 1 worker. OUTPUT: variable, according to the diameter and thickness of the sheet metal.*





## P5SRVCA

Impianto di saldatura e spazzolatura prima e dopo la saldatura a ciclo automatico a 5 stazioni. La macchina è dotata di polmone di carico e caricatore automatico dei serbatoi. Il ciclo è gestito completamente in automatico tramite un PLC. FORZA LAVORO: 1 operaio. PRODUZIONE: variabile in funzione del diametro e spessore della lamiera.

*Brushing and welding unit. Before and after the 5-station automatic cycle. The machine is equipped with loading bag and automatic tank*



*loader. The cycle is run entirely in automatic through the PLC. WORK FORCE: 1 worker. PRODUCTION: Varies as a function of diameter and thickness of the plate.*

## SLIUP

Impianto di saldatura semiautomatico in arco sommerso, per riprese interne di piccoli serbatoi diametro min. 170 m/m.

*Semi-automatic welding unit in a submerged arc for internal pickup of small tanks with a min. diameter of 170 m/m.*



## IMF1.2-4000

Impianto semi-automatico per il montaggio dei fondi su virole con diametro massimo di 1200 mm e lunghezza massima di 4000 mm e spessori fino a 10 mm. I sistemi di bloccaggio sono comandati da un circuito oleodinamico e l'impianto è dotato di rotazione motorizzata per permettere la rotazione del pezzo e facilitare la puntatura da parte dell'operatore. Possono essere realizzate versioni diverse per lunghezze e diametri e l'impianto può essere dotato di teste per la saldatura circonferenziale in automatico.



*Semi-automatic plant fitting "bottoms" on fretted bent sheet metal with maximum diameter 1200 mm, maximum length 4000 mm and thicknesses up to 10 mm. The locking systems are controlled by a hydraulic circuit and the plant is*

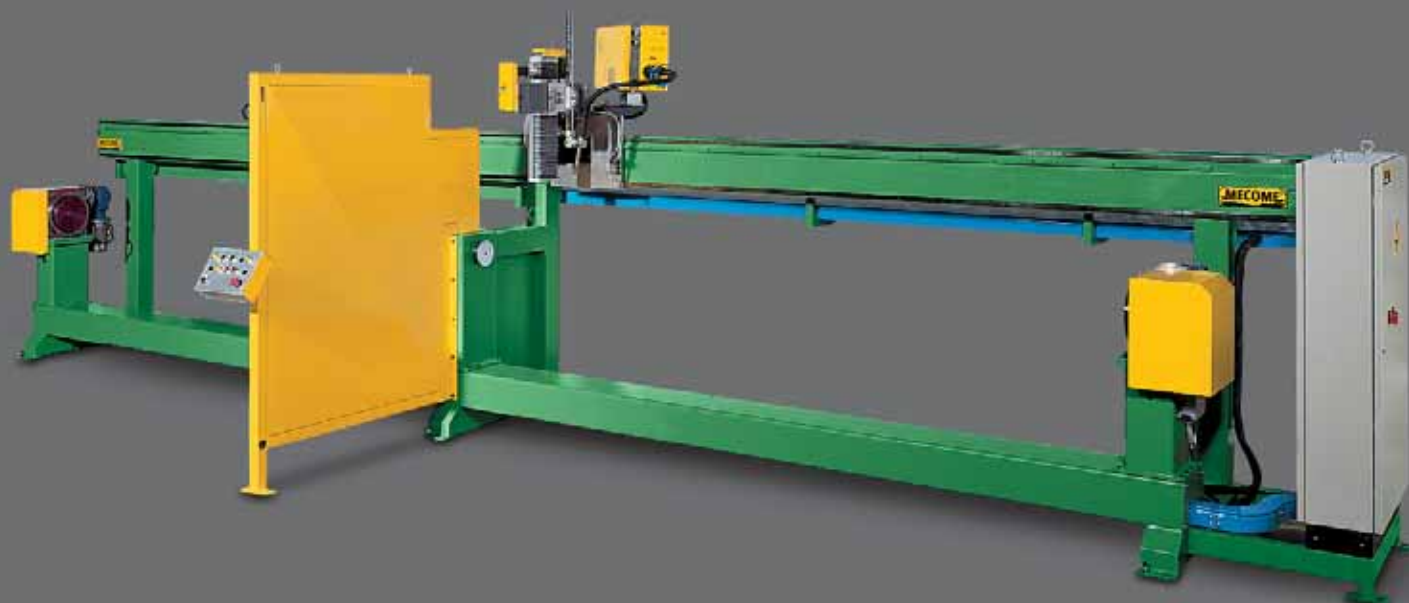
*provided with motorized rotation to allow for rotation of the piece and facilitate spot welding by the operator. Different lengths and diameters can be supplied and the plant can be equipped with heads for automatic circumference welding.*

## 2ST3CN

Impianto per la saldatura automatica longitudinale di telai per veicoli industriali, bracci per escavatori, sfilati per gru etc. L'impianto è realizzato in due stazioni di lavoro per permettere di lavorare in tempo oscurato. Ogni stazione di lavoro è dotata di un tornio indexato (è disponibile anche a controllo numerico). Il gruppo torcia è

completo del sistema di inseguimento a due assi "PROBE" Mecome che permette il continuo e corretto posizionamento della stessa utilizzando due slitte motorizzate. L'impianto è gestito dal PLC del controllo numerico a tre assi (traslazione carrello + slitte a croce) completo di tastiera di programmazione palmare.

*Automatic MIG welding plant with two stations for jibs of hydraulic cranes, steel box section etc. The plant has two index circular positioners (C.N. controlled is available) to work in mask time and a travel carriage with two motorised slides. The plant is controlled by three axis C.N. and is completed of Mecome joint tracking system "Probe".*





## IASL300

Linea per la produzione di virole con le seguenti dimensioni: Diametro: 80-150 Lunghezza: 40-300 Spessore: 10/10-20/10. L'impianto è costituito da un magazzino lamiera, una calandra a due rulli, un trasportatore pneumatico, un banco di bloccaggio a barra di rame e due stazioni di cui uno di carico e uno di saldatura longitudinale in MIG o TIG e da uno scaricatore automatico. Produzione in funzione delle lunghezze: circa 130 pezzi/ora.

*Line for the production of fretted bent sheet metal with the following dimensions: Diameter: 80-150 Length: 40-300 Thickness: 10/10-20/10 The plant consists of sheet metal store, a bending machine with two rolls, a pneumatic conveyer, a copper bar locking bench with two stations, one for loading and one for longitudinal welding in MIG*

*or TIG, and an automatic unloading device. Production according to lengths: approximately 130 pieces/hour.*



## BRLU4000

Impianto semiautomatico per la saldatura longitudinale di virole aventi lunghezza fino a mt. 4. Il sistema è provvisto di scalette e di una passerella per il controllo delle operazioni di saldatura da parte dell'operatore.

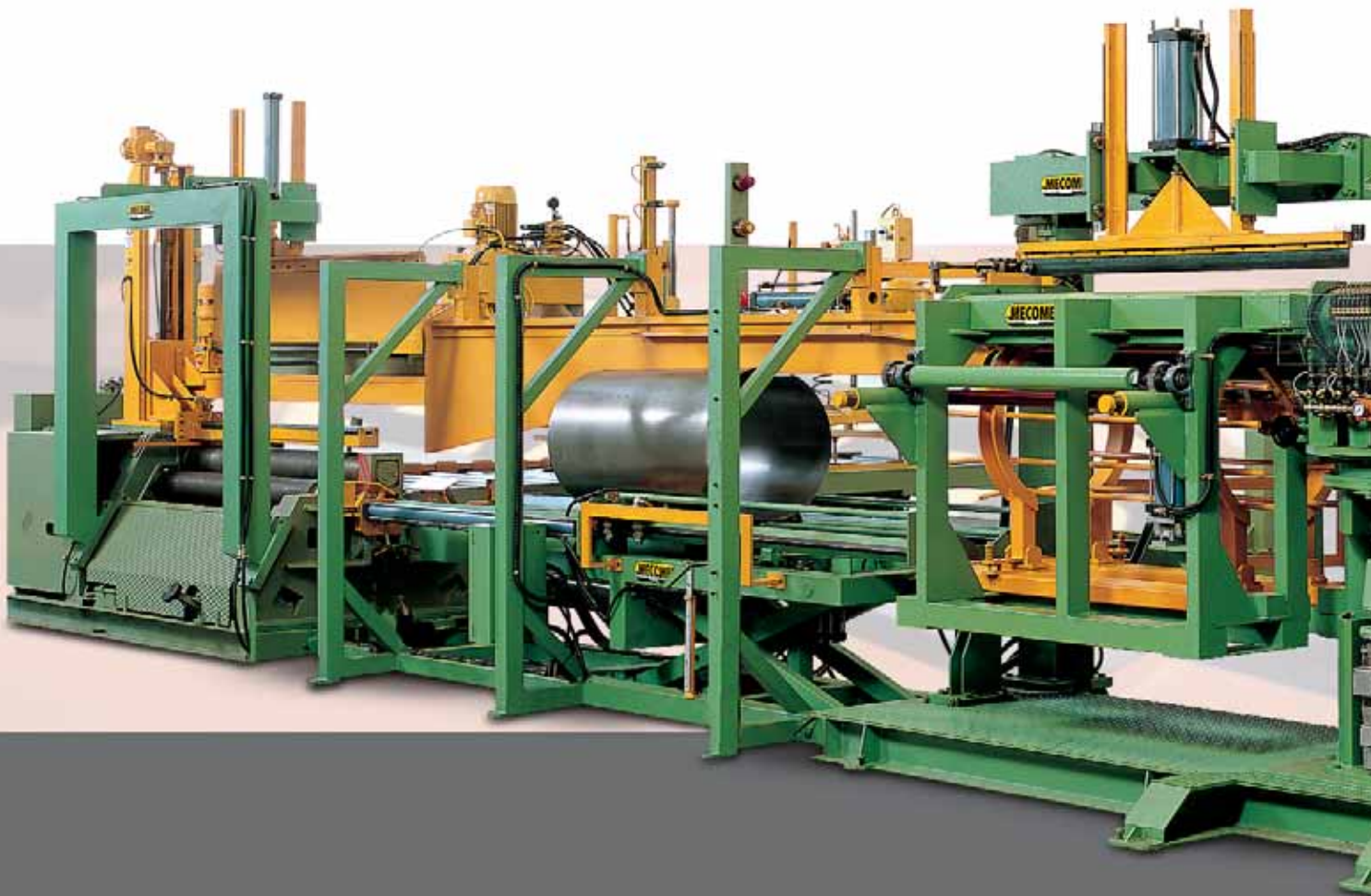
*Semi-automatic plant for longitudinal welding of ferrules up to 4 m in length. This system is equipped with a ladder and a footbridge to permit the operator to carry out checks during the welding phase.*



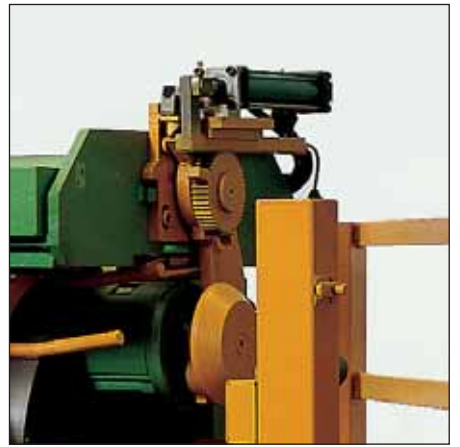
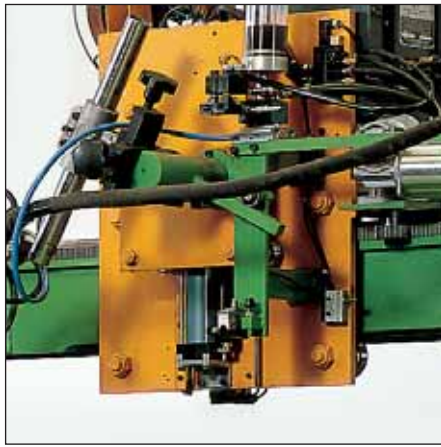
## IASL1250

Linea automatica per la produzione di virole per serbatoi di medie dimensioni diam. 300/650 - L. 800/1.250 - Spessore 20 - 30/10. Comprendente doppio magazzino lamiera, caricatore calandra a 4 rulli, trasportatore caricatore a virola, doppio banco di bloccaggio a barra di rame con stazione di carico, e stazione di saldatura longitudinale in MIG o TIG e scarico automatico. È possibile eseguire in contemporanea due misure diverse (una per ogni stazione di saldatura) ad esempio per produrre scambiatori ad intercapedine.

*Automatic line for the production of ferrules for tanks of medium dimensions: diam. 300/650 - L. 800/1.250 - Thickness 20 - 30/10. Includes double magazine plate, bending rolls, 2 roll bender, ferrule loader carrier, double copper bar locking bench with loading station and longitudinal MIG or TIG welding station and automatic discharge. It is possible to perform two different measurements simultaneously (one for each welding station); for example, to produce exchangers with cavity wall.*







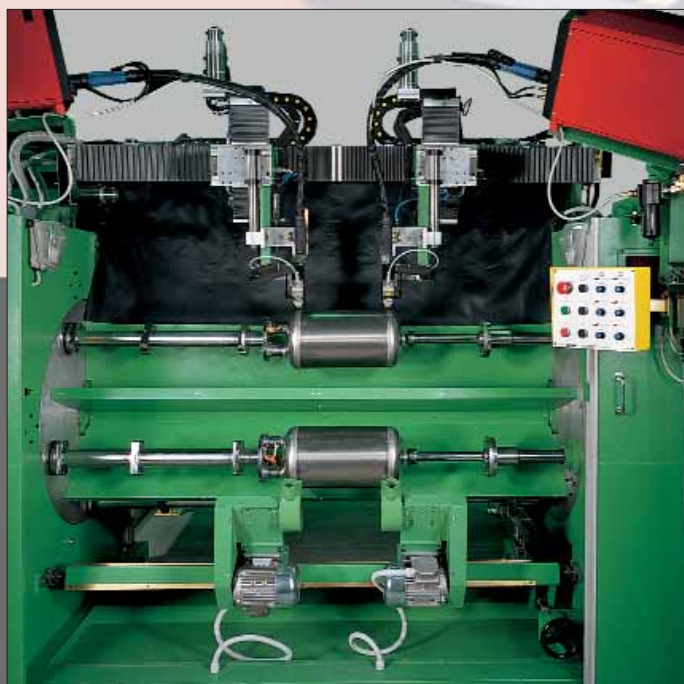


Fig. 1



## 5ST - 1CN-LASER

Impianto per la saldatura automatica in circolare con due torchie di serbatoi in alluminio di aria compressa per veicoli industriali.

L'impianto è composto da 5 differenti stazioni di lavoro programmate per il seguente ciclo:

- 1 - Carico (posizionamento pezzo a cura dell'operatore, bloccaggio e carico pezzo in automatico)
- 2 - spazzolatura pre - saldatura per togliere l'ossido
- 3 - saldatura con pendolazione
- 4 - spazzolatura post-saldatura
- 5 - scarico automatico

Grazie all'utilizzo di due sistemi con visione laser per la ricerca e

l'inseguimento del giunto di saldatura (FIG.1), l'impianto lavora completamente in automatico e l'operatore si occupa unicamente del carico del serbatoio da saldare posizionandolo sul mascheraggio predisposto. E' possibile integrare l'impianto in un'isola di lavoro completamente automatica utilizzando un robot nella zona di carico.

*Automatic MIG welding plant with 5 stations for automotive aluminium tanks of air compressed. The functions of the stations are:*

- 1 - manual loading with pneumatic lifting device.*
- 2 - brushing station before welding for cleaning the joint by aluminium oxide*
- 3 - welding station with oscillating units*
- 4 - brushing station after welding*
- 5 - automatic unloading*

*In the welding station there are two laser track and find joint system that allows a complete automatic cycle.*



## PL2T4S

Impianto di saldatura semiautomatico polivalente a 4 teste con piano per fissaggio sagome portapezzo. Possibilità di saldatura: verticale in fase discendente e ritorno rapido, orizzontale trasversale e ritorno rapido. CICLO LAVORO: carico scarico manuali, ciclo di saldatura automatico. FORZA LAVORO: secondo necessità. PRODUZIONE: 243 volte quella manuale.

*Semi-automatic all purpose welding plant with 4 heads and bench for fixing piece moulds. Possibility for welding: vertical in descending phase and rapid return, horizontal, transversal and rapid return. WORK CYCLE: manual loading and unloading, automatic welding. LABOUR: according to need. OUTPUT: 2 to 3 times more than manual work.*



## IAS3A

Impianto di spazzolatura a ciclo automatico per superfici piane di larghezza e lunghezza variabili. L'impianto è controllato da un C.N. a tre assi completo di PLC. CICLO DI LAVORO: discesa spazzola, inizio lavoro con corsa trasversale, incremento quota longitudinale e ritorno trasversale fino a completamento della superficie impostata.

*Automatic-cycle brushing plant for flat surfaces of width and lengths adjustable. The plant is controlled by a three axis C.N: completed with PLC. WORKING CYCLE: brush comes down, work starts with crosswise stroke, lengthwise extension forward with crosswise return stroke until the surface is covered.*





## 2ST-DOPPIE

Impianto a due stazioni doppie rotanti per la saldatura in MIG, TIG o PLASMA di componenti circolari quali flange, raccordi, manicotti etc. L'impianto lavora in tempo oscurato con carico e scarico manuali. Nella stazione di saldatura le due torce sono montate su una slitta pneumatica di svincolo mentre la rotazione è motorizzata ed è controllata da una scheda elettronica digitale per il controllo di tutti i parametri di saldatura. Su richiesta sono disponibili: controllo numerico, contropunte pneumatiche nella zona di saldatura o solidali alle stazioni.

*MIG, TIG or PLASMA welding plant with two double motorised stations, for circular components such as flanges, tubes etc. The plant with manually loading and unloading, works in mask time. The two torches in the welding station are mounted on a pneumatic slide while the motorised rotation and the welding parameters are controlled by a digital*

*electronic board. The plant is also available with: Numerical Control, pneumatic tailstock in welding station or mounted on the plate.*



## 1SM-1CN

Impianto per la saldatura in TIG o PLASMA di raccordi su virole in acciaio o acciaio inox per l'industria chimica o alimentare. L'impianto consente di alloggiare virole con lunghezza fino a 2000 mm e con diametro di 1500 mm. La rotazione della torcia è gestita con controllo numerico ed il sistema è completo di svincolo pneumatico. La maschera per il supporto del manicotto è raffreddata ad acqua ed è completa di insuflaggio inferiore e superiore di gas per la protezione dall'ossidazione.

*Pipe fittings TIG or PLASMA welding plant on stainless steel ferrules for chemical and food industry. The plant works ferrules of 2000 mm length and 1500 mm diameter. The torch's rotation is controlled by C.N. and in completed of pneumatic release. The mask has a cooling system and a back side gas flow protection.*



## PCO 3000

Posizionatore circolare tipo tornio per la saldatura di serbatoi in acciaio inox di grande diametro. Il posizionatore è dotato di un sollevatore che permette il carico e lo scarico del serbatoio preventivamente prepuntato. L'impianto può essere dotato di due teste saldanti.



*Circumferential welding unit for medium diameters (1500 mm maximum) and lengths on request, complete with pneumatically operated torch supports, pneumatic tailstock for the locking of pieces. Relay box completed with electronic board to control the welding parameters (rotation speed, start delay, overlap, fading)*

## ISPT-T/M

Impianto di saldatura a portale traslante su binari con 2 carri porta testa di saldatura, muniti di doppia slitta motorizzata, gestita da tastatore elettronico seguigiunto sugli assi x - y e x - z.



*Traverse portal welding unit on tracks with 2 carriages for welding head carrier, equipped with motorised double slide run by an electronic joint tracer on the x - y and x - z axes.*



## TRE 2T-PR

Impianto per la saldatura in TIG o PLASMA di cisterne in acciaio inox e alluminio con diametri fino a 2000 mm e lunghezze variabili con due teste saldanti motorizzate nello spostamento e gestite dall'operatore tramite joystick. L'impianto è completo di seguigiunto meccanico verticale, di una coppia di posizionatori a rulli e di una tavola rotante.

*TIG o PLASMA welding plant for stainless-steel and aluminium tanks of 2000 mm diameter and different length.*



## 2ST-1T

Impianto automatico a due stazioni per la saldatura circolare in MIG di serbatoi per vasi d'espansione di grande diametro (1300 mm), con contropunta pneumatica regolabile sulla lunghezza. Le funzioni delle due stazioni sono:

- 1 - carico manuale dei due semigusci agevolato dal sollevatore pneumatico
- 2 - saldatura con successivo scarico automatico posteriore

Nella stazione di saldatura è montata una coppia di slite a croce motorizzate e collegate all'unità di ricerca ed inseguimento del giunto garantendo una completa automazione al ciclo.

*Automatic MIG welding plant with 2 stations for tanks of air compressed. The functions of the stations are:*

- 1 - manual loading with pneumatic lifting device.

*2 - welding station with automatic unloading*

*In the welding station there one track and find joint system that allows a complete automatic cycle.*



## SALDAMANICOTTI

Impianto per la saldatura di manicotti su cilindri oleodinamici con alesaggio da 32 a 250 mm e lunghezza fino a 3000 mm. Il carrello porta torcia è regolabile in altezza manualmente tramite volantino con riga metrica, per compensare i diversi diametri mentre sul piano prismatico per il supporto del cilindro sono presenti le battute meccaniche regolabili per consentire la saldatura dei due manicotti senza girare il cilindro. La torcia è completa di svincolo pneumatico e di una coppia di slitte per la regolazione fine del punto di saldatura. Camma meccanica regolabile per gestire l'ellisse di saldatura. La torcia compie un giro in senso orario alternato da uno antiorario, con l'asse di rotazione gestito

tramite posizionatore digitale di quote completo di encoder. L'impianto è disponibile anche con controllo numerico a due assi per la gestione automatica dell'ellisse di saldatura e della rotazione della torcia.

*Tube fittings welding plant for hydraulic cylinder with diameter from 32 to 250 mm and length until 3000 mm. Manual vertical adjustment for torch carriage to compensate the different diameters. On the pipe stand there are the adjustable stops to permit the welding of two fittings without rotating the cylinder. The torch is completed of pneumatic release and a couple of manual slides to a fine regulation of welding point. Adjustable cam to regulate the welding ellipse. Torch moves clockwise and anticlockwise. The rotation axis is controlled by an encoder with electronic board. The plant is available with two axis controlled by C.N.*





## ISCSV

Impianto automatico per la saldatura del piattello sulla vite di regolazione di pavimenti sollevabili. L'impianto è completo di un sistema di carico e posizionamento tali da garantirne il funzionamento con un solo operatore. L'impianto è gestito interamente da PLC.

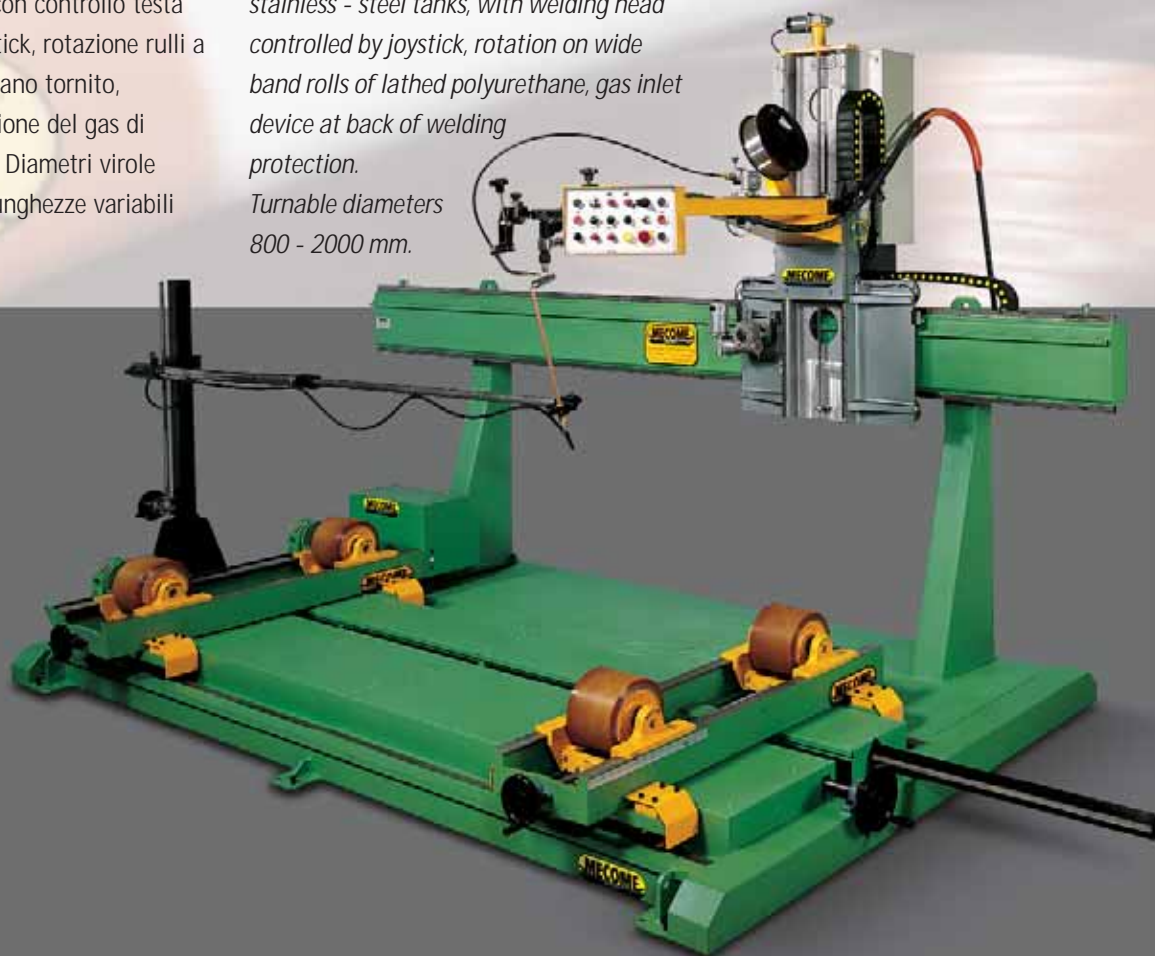
*Automatic plant for the welding of plates on adjusting screws for elevated floors. The machine comes complete with a loading and positioning device that allows it to be run by one operator only. The machine is completely managed by PLC.*



## ISLPR1SS

Impianto di saldatura in TIG per piccole e medie cisterne INOX, con controllo testa saldante a mezzo joystick, rotazione rulli a fascia larga in poliuretano tornito, dispositivo per l'immissione del gas di protezione al rovescio. Diametri virole 800 - 2000 mm con lunghezze variabili da 1000 a 4000 mm.

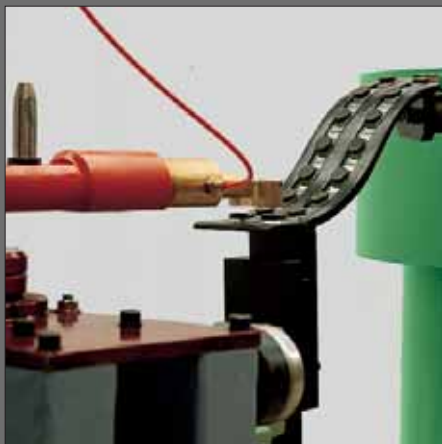
*Welding unit in TIG for small and medium stainless - steel tanks, with welding head controlled by joystick, rotation on wide band rolls of lathed polyurethane, gas inlet device at back of welding protection. Turnable diameters 800 - 2000 mm.*



## MAPR

Unità di puntatura a resistenza di particolari su nastro in lamiera, integrata in una linea di profilatura. Prelievo particolare per aspirazione pneumatica e centraggio su lamiera con accoppiamenti di precisione. CICLO DI LAVORO: alimentazione - movimentazione - saldatura. FORZA LAVORO: assente. PRODUZIONE: sincronizzata alla cadenza di linea.

*Unit for resistance spot-welding of parts on sheet metal, forming part of a profiling line. The part is held by pneumatic suction and centred on the sheet by precision couplings. WORKING CYCLE: delivery - handling - welding. LABOUR: none. OUTPUT: synchronized with the rest of the line.*



Gruppo di alimentazione con autodistributore.

*Delivery unit with automatic distributor.*



Terminale di alimentazione con braccio rotante di presa e movimentazione pezzo.

*Delivery terminal with revolving arm for picking up and handling the part.*



Insieme di movimentazione con gruppo di puntatura.

*Handling unit with spotwelder.*



## IPS-2CN

Impianto con due assi controllati da C.N. per la saldatura in TIG o MIG di due tubi con giunzione a 45°, completo di maschere pneumatiche collegate tramite albero meccanico.

*MIG or TIG welding plant for 45° joint tubes with two axis controlled by C.N., completed with pneumatic mask.*



Gruppo maschera per il bloccaggio dei tubi completo di centratore con svincolo pneumatico.

*Mask with pneumatic alignment device.*

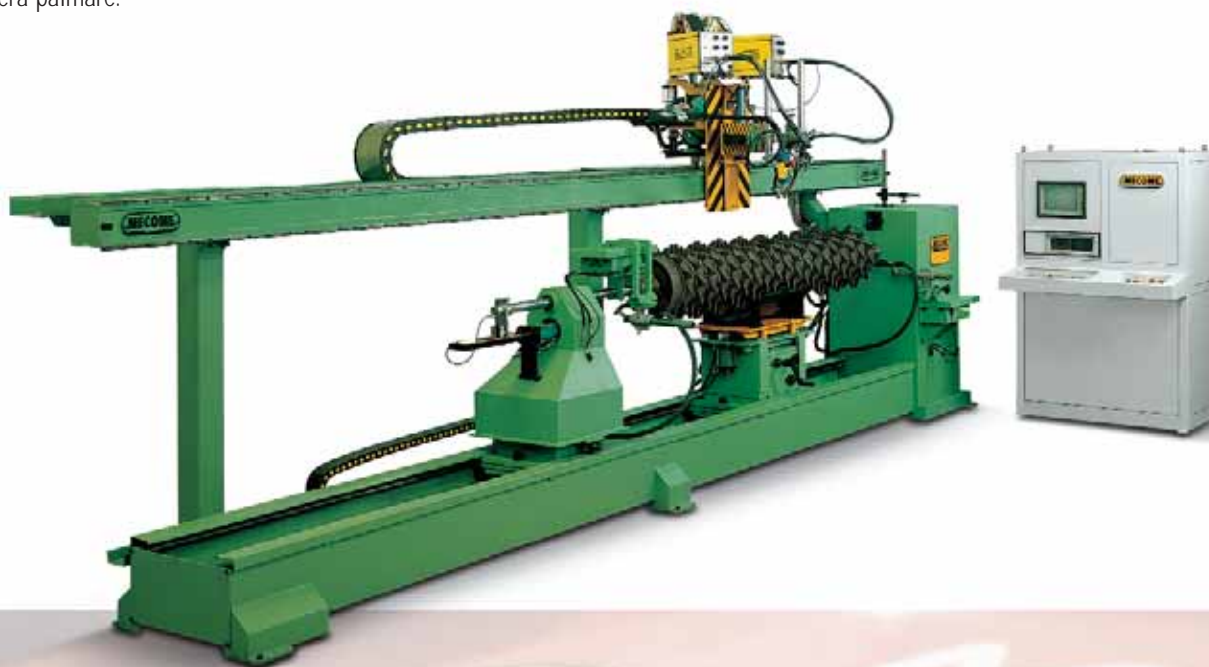


## PC2AP

Impianto semiautomatico per la saldatura circonferenziale di rotofrese a due assi controllati tramite C.N., con due torce complete di svincolo pneumatico.

La programmazione avviene tramite tastiera palmare.

*Semi automatic unit for circumferential welding of rotary cutters with two axes controlled by C.N.*



## TR9-SR

Impianto per la puntatura in automatico di filtri per l'industria enotecnica. Grazie ad una robusta contropunta di fissaggio il filtro viene bloccato nella corretta posizione di saldatura e ruotato ad angoli fissi per il corretto posizionamento del filtro rispetto al gruppo saldatore.

*Resistant welding plant for stainless steel filter of alimentary industry. The plant, controlled by PLC and completed of pneumatic tailstock, welds stainless steel studs on the filter with a programmable step. The spot gun welder is mounted on a mechanical slide to change the diameter.*





# ALCUNE REALIZZAZIONI / EXAMPLES





## PL

Posizionatori a tavola rotante serie leggera

*Lightweight turntable positioners*



## TRK

Posizionatori a tavola rotante serie leggera

*Lightweight turntable positioners*



## TRP

Posizionatori a tavola rotante serie pesante

*Heavy duty turntable positioners*



## PR

Posizionatori a rulli  
*Roller positioners*



## BR

Impianti di saldatura longitudinale  
*Longitudinal welding systems*



## MAB

Manipolatori a bandiera  
*Column booms*



## ROBOTS

Isole robotizzate  
*Robotic plants*



Impianti Automatici di saldatura

Via Fornace II<sup>a</sup> strada, 22

35010 ARSEGO (Padova) Italy

Tel. +39 049 9330425 - Fax +39 049 9330434

www.mecome.it - e-mail: info@mecome.it