

PUNTATRICI INTECAPEDINI DIMPLE JACKET WELDING MACHINES



PUNTATRICI INTERCAPEDNI

L'impianto esegue il posizionamento delle unità di puntatura-saldatura e delle lamiere da puntare e saldare perimetralmente. Le unità di puntatura-saldatura sono montate su slitte pneumatiche con pressore per il movimento verticale, e su due slitte motorizzate indipendenti per la movimentazione trasversale. Le lamiere sono movimentate da due coppie di rulli motorizzati che permettono la lavorazione di lamiere di notevole lunghezza.

La macchina è gestita da apparecchiatura elettronica (PLC), che governa, a mezzo di programma, la progressione logica del ciclo di lavorazione. Al PLC è collegato un terminale di comando con display ad aree tattili (Touch Screen), attraverso il quale sono impostabili le variabili di singole lavorazioni, posizione e tempi di lavoro, memorizzabili su programmi richiamabili.

Possono essere utilizzate due o più unità di puntatura-saldatura, con relativi generatori TIG, composte da porta torcia con speciale attrezzatura premi lamiera brevettata, per saldature trasversali, longitudinali e a punti. Unità di spazzolatura sono montate in linea con le torce per la pulizia dei punti di saldatura.

La saldatura a punti e trasversale avviene su una barra di rame raffreddata e con gas di protezione.

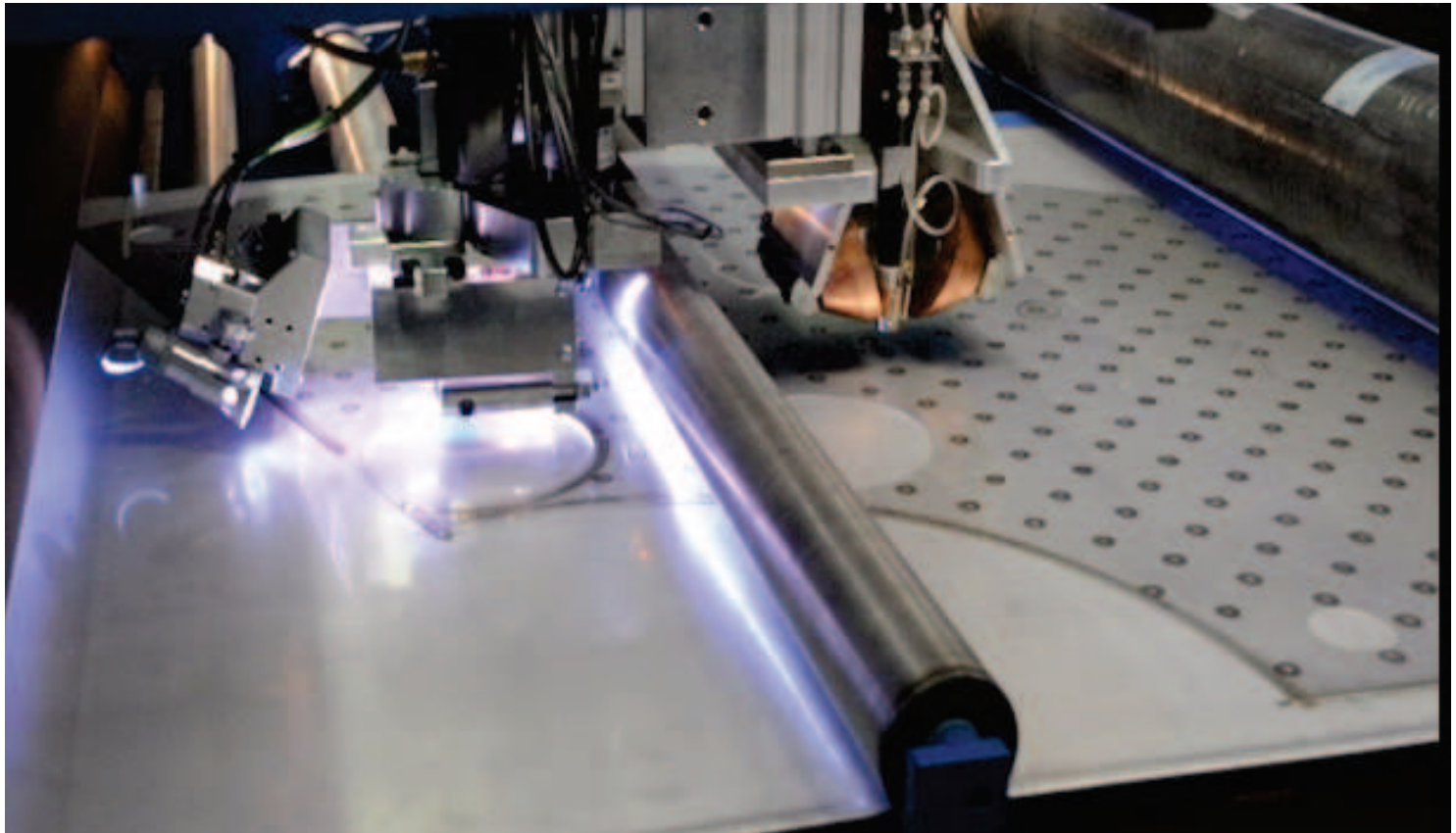
La saldatura longitudinale può essere eseguita da due torce contemporaneamente.

Applicazioni opzionali:

CAD-CAM software per ricavare il programma d lavoro da file di disegno.

Generatori saldatura Plasma o Resistenza.

Sistema Visione Saldature continue longitudinali e trasversale, con comandi manuali di correzione posizione torcia sui bordi delle lamiere.



DIMPLE JACKETS WELDING MACHINES

The plant positions the spot-welding units and the sheets to be both spot and edge welded. The welding units are carried on compressed air driven slides for vertical travel and on two independent motorised axes for cross-travel. The sheets are transferred by two pairs of motorised rollers that allow sheets of considerable length to be processed.

An electronic device (PLC) controls the machine, governing via the programme the logical sequence of the processing cycle. The PLC is connected to a touch sensitive display terminal (Touch Screen), that allows the variable parameters for the single processes, times and positions for welding to be input and memorised in the resident programmes.

Two or more spot-welding units are provided each with TIG generator, made up of a torch carriage with a special patented sheet holder, for longitudinal, transverse and spot welds. Brushing units are fitted in line with the torches to clean the spots welds.

Spot and transverse weldings are on a copper bar with cooling and gas shield.

The longitudinal welds can be with two torches at the same time.

Optional applications:

CAD-CAM software that allows to create the work program from a drawing file.

Plasma or resistance welding generators.

Remote Weld Monitoring Camera System, with manual control for longitudinal and transverse seam weld on the edges of the jacket sheets.