

INDICE

PUNTATRICI SU COLONNA SM-SP	2
PUNTATRICI SU COLONNA SD-SDP	3
PUNTATRICI PENSILI A PINZA EMEPI4-8-15-23	4
PUNTATRICI MOBILI EMECAR	6
PUNTATRICI MODULARI DOPPIO PUNTO PM 30	8
PUNTATRICI DA BANCO SERIE EMEBANC	10
PUNTATRICI SU COLONNA PER CUCITURA	11
PUNTATRICI A RULLI SERIE T-T.I-L - SDPR T-50	12
PUNTATRICI DI TESTA SDT20-30	14
CONTROLLI DI SALDATURA	15
TRASFORMATORI DI SALDATURA	16
ISOLA DI SALDATURA A RESISTENZA A 2 ASSI CARTESIANI SERIE MULETTO	17
IMPIANTI SPECIALI DI SALDATURA	20

PUNTATRICI SU COLONNA SM-SP-SPF-C



Serie SM
con comando
a pedale



Serie SP
con comando
elettropneumatico



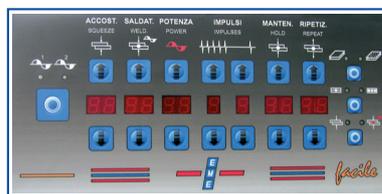
Serie SPF-C

Saldatrice su colonna a braccio oscillante, costruita in tre versioni, con potenza di 15 - 20 - 30 KVA al 50%. Serie SM con comando a pedale.

Serie SP con comando elettropneumatico. Struttura realizzata in robusta carpenteria. Trasformatore raffreddato ad acqua ed impregnato sotto vuoto. Posizionamento dei bracci regolabile sia in lunghezza che in altezza (scartamento).

Pressione agli elettrodi regolabile.

CONTROLLO DI SALDATURA "FACILE"



Controllo di saldatura "FACILE" è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

CARATTERISTICHE TECNICHE

		SM15 SP15	SM20 SP20	SM30 SP30
Potenza nominale al 50% ED	KVA	15	20	30
Potenza max di corto circuito	KVA	40	68	86
Potenza max di saldatura	KVA	32	54	69
Tensione primaria nominale	V	400-230	400-230	400-230
Frequenza nominale	Hz	50	50	50
Tensione secondaria	V	4,5	5,0	5,6
Corrente secondaria permanente	KA	3,6	4,0	4,8
Corrente di corto circuito	KA	14,3	15,5	17,3
Corrente secondaria max di saldatura	KA	8,4	11,2	12,5
Intermittenza alla corrente max di saldatura	%	11	9	9,5
Potenza di allacciamento	KVA	19,2	32	41
Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea)	mm ²	10	10	10
Pressione agli elettrodi a 6 atm.	daN	240	240	240
Capacità max saldatura su acciaio dolce "S"	mm	3+3	3,5+3,5	4,5+4,5
Capacità max saldatura su tondino di croce	mm	10+10	12+12	14+14
Azionamento		ELETTROPNEUMATICO		
Raffreddamento		ACQUA		
Scartamento	mm	150 - 300		
Lunghezza bracci	mm	400 - 1000		
Diametro bracci	mm	45		
Candele lunghezza e diametro	mm	150 - 200 ø 25		
Apertura elettrodi	mm	25 - 50		
Consumo aria (mc / 1000 punti)		1,5		
Consumo acqua	l/min	3		
Pressione aria compressa (1 bar = 100 KPa)	KPa	6		
Dimensione B x L x H	mm	1000x300x1305		
Peso	Kg	190	210	230

PUNTATRICI SU COLONNA SD-SDP

Serie SD 30 a punti

CONTROLLO DI SALDATURA "MICRO8"



Il controllo di saldatura MICRO 8 è del tipo sincrono a micro processore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

Serie SD 50 a punti

Serie SDP 60-120-180 a proiezione

Le saldatrici su colonna a discesa rettilinea, sono costruite nelle versioni base: Serie SD a punti con potenza 30 ÷ 50 KVA al 50%, Serie SDP a proiezione con potenza 60 ÷ 180 KVA al 50%. Struttura in carpenteria della massima robustezza e rigidità. Impianto integrale di raffreddamento

ad acqua del trasformatore, portaelettrodi ed elettrodi. Le versioni base montano un cilindro pneumatico a corsa semplice, doppia pulsantiera di sicurezza e pedaliera. Su richiesta cilindro a doppia corsa. Vasta serie di portaelettrodi ed elettrodi per varie applicazioni speciali.

CARATTERISTICHE TECNICHE

		SD30	SD50	SDP50	SDP60	SDP120	SDP180
Potenza nominale al 50% ED	KVA	30	50	50	60	120	180
Potenza max di corto circuito	KVA	85	105	105	140	285	540
Potenza max di saldatura	KVA	68	91	91	112	228	432
Tensione primaria nominale	V	400-230					
Frequenza nominale	Hz	50					
Tensione secondaria	V	5,2	5,8	5,8	5,5-6,5	6,8-8,6	7,9-11,2
Corrente secondaria permanente	KA	4,8	6,0	6,0	6,5	10	13
Corrente di corto circuito	KA	16	20	20	21	33	48
Corrente secondaria max di saldatura	KA	12,5	14,5	14,5	16,8	26,4	38,4
Intermittenza alla corrente max di saldatura	%	10	10	10	14,3	13,8	10,7
Potenza di allacciamento	KVA	40	50	50	67	136	260
Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea)	mm ²	16	16	16	16	55/90	90/160
Pressione agli elettrodi a 6 atm.	daN	230	310	310	450	900	2000
Capacità max saldatura su acciaio dolce "S"	mm	4,5+4,5	4,5+4,5	4,5+4,5	6+6	-	-
Capacità max saldatura su tondino di croce	mm	-	4	4	-	8	12
Azionamento		ELETTROPNEUMATICO					
Raffreddamento		ACQUA					
Scartamento	mm	170 - 370					
Lunghezza bracci	mm	400 - 750				-	-
Diametro bracci	mm	50	60	-	70	-	-
Candele lunghezza e diametro	mm	200 ø 25				-	-
Apertura elettrodi	mm	60					
Consumo aria (mc / 1000 punti)		1,1	2,1	2,1	4,6	9,2	12,5
Consumo acqua	l/min	4	4	4	4	5	5
Pressione aria compressa (1 bar = 100 KPa)	KPa	600					
Dimensione B x L x H	mm	1030x415x1430	1200x425x1520		1260x455x1610		1500x670x1925
Peso	Kg	240	570	580	750	860	915

PUNTATRICI PENSILI A PINZA EMEPI 4-8-15-23

Puntatrici pensili a pinza, ad azionamento pneumatico, integralmente raffreddate ad acqua. Possiedono un circuito unico di raffreddamento del trasformatore, dei bracci e degli elettrodi, con possibilità di regolazione della corsa lavoro.

Un gruppo rotante che permette un'agevole orientamento della puntatrice in tutte le direzioni desiderate. Il funzionamento può avvenire a punto a punto oppure in cadenza automatica. Grande apertura del braccio inferiore ottenuta pneumaticamente. Tutti i modelli sono dotati di un controllo di saldatura mod. **MICROBOX FACILE**, separato dalla macchina, contenente la parte potenza di controllo e l'interruttore magnetoter-

mico differenziale.

Il controllo di saldatura **MICROBOX FACILE** è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offrendo di serie il doppio programma ed impulsi.

La versione "S", per i modelli EMEPI 15-23 permette un maggiore interasse fra i bracci.

La versione "C" è particolarmente richiesta dall'industria automobilistica. Il braccio cursore ha una corsa di avvicinamento di 30 mm ed una corsa lavoro di 15 mm.

Tutte le puntatrici pensili sono fornite senza bracci. Una vasta gamma di bracci standard a richiesta, ed inoltre, soluzioni speciali possono essere fornite su disegno dai clienti.



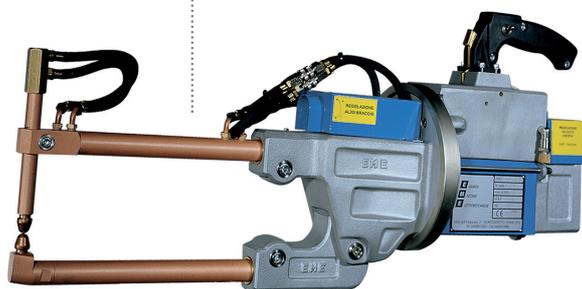
Emepi 4

Bracci Ø25 per puntatrici pensili modello EMEPI 4-8 a pag. 51-52

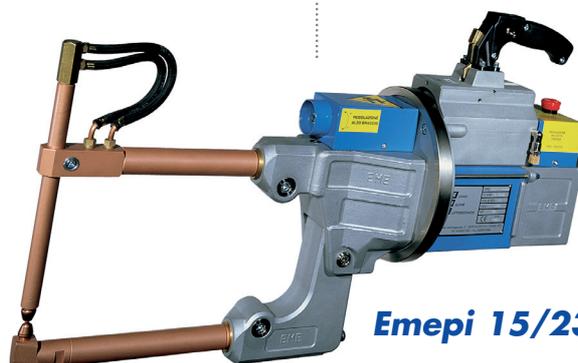


Emepi 15/23

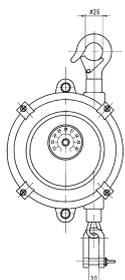
Bracci Ø32 per puntatrici pensili modello EMEPI 15-23 a pag. 53-54



Emepi 8



Emepi 15/23 "S"



Equilibratore

SB13 Kg 10/16 per EMEPI 4
 SB28 Kg 22/30 per EMEPI 8
 SB45 Kg 40/50 per EMEPI 15/23



CONTROLLO DI SALDATURA MICROBOXFACILE

CARATTERISTICHE TECNICHE

		EMEPI-4	EMEPI-8	EMEPI-15	EMEPI-15S	EMEPI-23	EMEPI-23S	EMEPI-CI	EMEPI-CI
Potenza nominale al 50%	KVA	4	8	15	15	23	23	15	23
Tensione primaria nominale	V	400/230	400/230	400/230	400/230	400/230	400/230	400/230	400/230
Frequenza nominale	Hz	50	50	50	50	50	50	50	50
Tensione secondaria	V	2,1	2,5	3,2	3,2	3,8	3,8	3,2	3,8
Corrente secondaria permanente	KA	1,6	1,8	2,9	2,9	3,5	3,5	2,9	3,5
Corrente secondaria di corto circuito	KA	6,4	8,2	12	12	19,5	19,5	12	19,5
Corrente secondaria max di saldatura	KA	4,3	6,4	7,5	7,5	13,2	13,2	7,5	13,2
Intermittenza alla corrente max di saldatura	%	4	6	7	7	7	7	7	7
Potenza di allacciamento	KVA	7	12	17	17	35	35	17	35
Sezione cavi alimentazione (int. linea)	mm ²	4	6	10	10	16	16	10	16
Pressione agli elettrodi (bracci corti)	daN	80	160	280	280	340	340	280	340
Capacità max saldatura su acciaio dolce "S"	m/m	1+1	2+2	3+3	3+3	4,5+4,5	4,5+4,5	3+3	4,5+4,5
Capacità max saldatura su tondino di croce	øm/m	4+4	8+8	12+12	12+12	16+16	16+16	12+12	16+16
Azionamento		PNEUMATICO							
Raffreddamento		ACQUA							
Distanza bracci - interasse	m/m	100	140	140	220	140	220	-	-
Lunghezza bracci	mm	100+300	200+500	200+800	200+800	200+800	200+800	-	-
Diametro bracci	m/m	22	30	32	32	32	32	-	-
Diametro candele	mm	16	19	19	19	19	19	-	-
Diametro elettrodi	mm	16	16	16	16	16	16	-	-
Apertura elettrodi (bracci corti)	mm	15+55	15+55	15+55	15+55	15+55	15+55	15+30	15+30
Consumo aria (mc / 1000 punti)		0,5	0,7	1,2	1,2	1,6	1,6	1,2	1,6
Consumo acqua	l/min	4	4	6	6	6	6	6	6
Pressione aria compressa max	bar	5	5	5	5	5	5	5	5
Dimensione B x L x H	mm	450x265 x280	550x340 x340	680x390 x370	680x460 x370	710x390 x370	710x460 x370	570x390 x370	600x390 x370
Peso	Kg	11,5	21	34	36	40	42	39	45

PUNTATRICI MOBILI EMECAR

La postazione di saldatura mobile EMECAR rappresenta il risultato ottenuto da anni di esperienza nel campo delle macchine per saldatura a resistenza di piccola potenza.

L'estrema compattezza e la mobilità formano un binomio di estremo interesse per tutte le industrie e officine di trasformazione che utilizzano la tecnica della saldatura a resistenza.

È costituita da un carrello mobile su ruote pilotanti che supporta nella parte superiore il trasformatore e l'elettronica di comando e nella parte inferiore il gruppo di raffreddamento acqua.

La pinza di saldatura è collegata al trasformatore tramite un monocavo portacorrente raffredda-

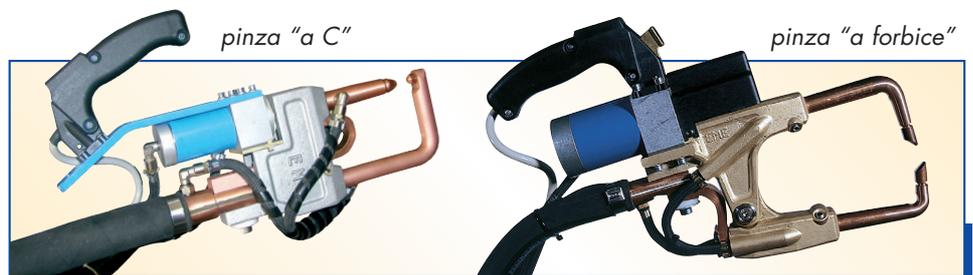
to molto flessibile che ne facilita l'uso in posizioni di lavoro scomode.

Una vasta gamma di bracci porta elettrodi ed elettrodi rendono l'insieme molto flessibile ed adatto a tutte le situazioni di saldatura.

L'allacciamento alla linea elettrica con un semplice quadro di distribuzione e il collegamento alla rete di aria compressa sono sufficienti per rendere completamente autonoma la postazione.

Il raffreddamento della pinza di saldatura, del cavo portacorrente e del gruppo trasformatore sono realizzati con un sistema a circuito chiuso abbinato ad uno scambiatore di calore aria-acqua integrato nel carrello.

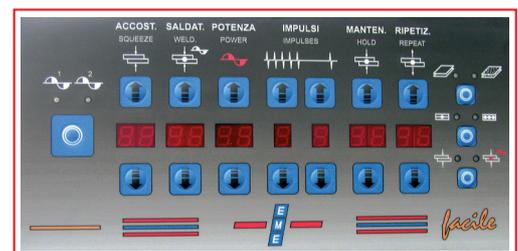
PINZE DI SALDATURA



Pinza di saldatura a forbice in fusione di lega di alluminio con cinematismo a leva che permette di sviluppare una notevole forza agli elettrodi anche con bracci lunghi. I bracci e gli elettrodi sono facilmente intercambiabili per configurarli alle diverse condizioni di saldatura.

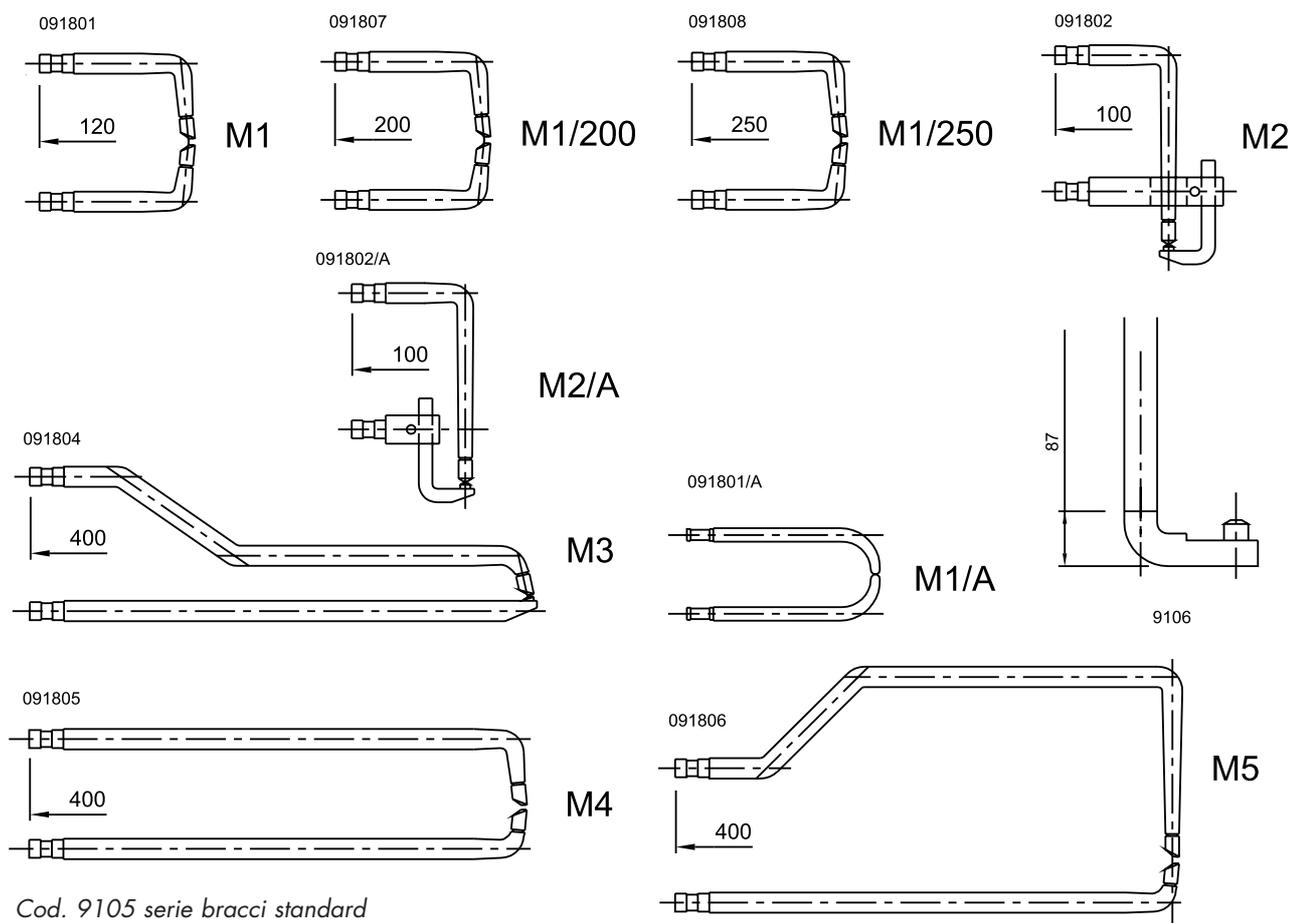
Il basso peso e l'ergonomicità della impugnatura consentono una estrema mobilità in tutte le condizioni.

CONTROLLO DI SALDATURA "FACILE"



Controllo di saldatura "FACILE" è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

PUNTATRICI MOBILI EMECAR

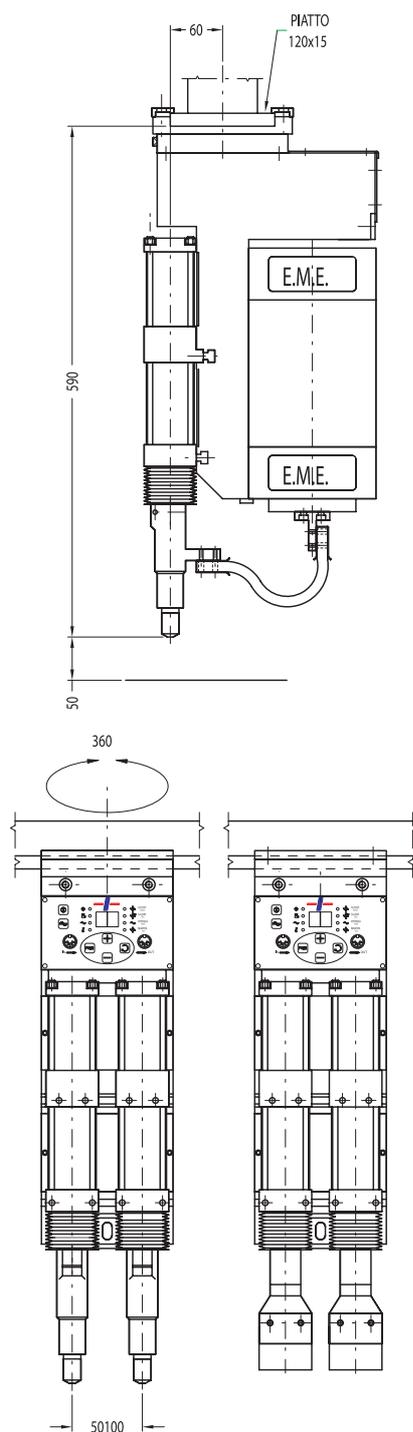


Cod. 9105 serie bracci standard
(M2 + Inf. M2/A + M3 + M4 + Sup. M5)

CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza nominale al 50% ED	KvA	10
Tensione nominale	Volts	400 o 230
Frequenza nominale	Hz	50
Corrente secondaria di C.C.	KA	8,5
Corrente max di saldatura	KA	6,8
Corrente secondaria al 100% ED	KA	1
Tensione secondaria a vuoto	V	8,5
Sezione cavi alimentazione mm ²	V 400	10
Fino 30 m linea	V 230	16
Forza max agli elettrodi	daN	40 - 120
Capacità max di saldatura su acciaio dolce	mm	2 + 2
Alimentazione aria compressa	KP	600
Azionamento	Elettropneumatico	
Raffreddamento	Acqua a circuito chiuso	
Dimensioni BxHxL	mm	800x400x1040
Peso	Kg	95

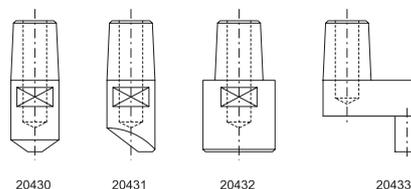
PUNTATRICI MODULARI DOPPIO PUNTO PM30



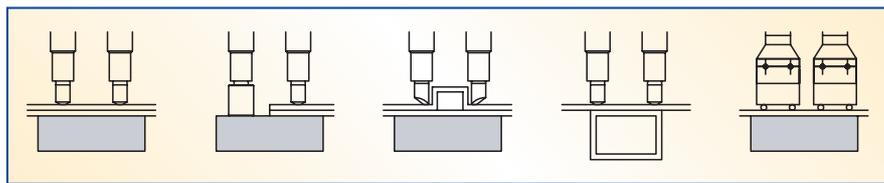
Unità di saldatura a resistenza modulari a doppio punto, particolarmente indicate nelle saldature di lamiera accessibili solo da un lato. Azionate pneumaticamente e integralmente raffreddate tramite unico circuito per: SCR, trasformatore, portaelettrodi ed elettrodi. Costruite con struttura in acciaio elettrosaldato e lavorate alla macchina utensile nella quale è inserito internamente il controllo elettronico per la regolazione dei parametri di saldatura. Anteriormente i cilindri pneumatici di movimento elettrodi e posteriormente il trasformatore di saldatura. Un particolare sistema montato nella parte superiore dell'unità, ne permette la rotazione ed il relativo posizionamento. La combinazione delle possibilità di rotazione con lo spostamento trasversale dei cilindri di saldatura permette agli elettrodi di coprire una ampia area, rendendola particolarmente adatta all'impiego singolo che su attrezzature speciali.



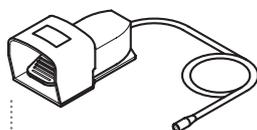
ELETTRODI



MEDOTI



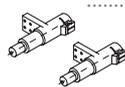
ACCESSORI



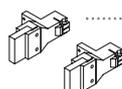
Pedaliera di comando
91001D



Cavetto di collegamento
91002D



Portaelettrodi standard **91003**



Portaelettrodi per elettrodi a barra **91004**

CONTROLLO DI SALDATURA "MICRO3"



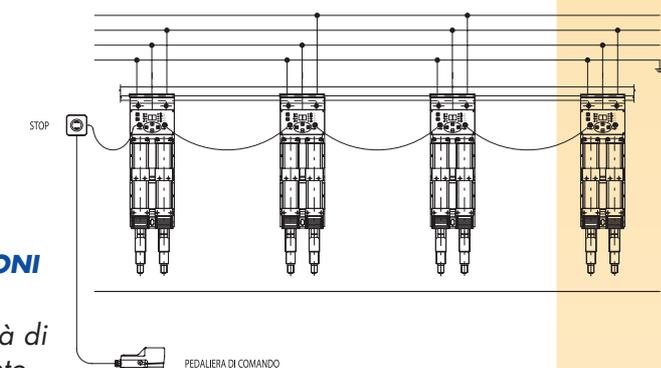
Controllo di saldatura elettronico digitale sincrono per la regolazione dei parametri di saldatura

- Tempo di accostaggio.
- Tempo di saldatura.
- Tempo di forgiatura.
- Parzializzazione della potenza.
- Possibilità di esclusione dell'unità.
- Selezione salda non salda per eseguire cicli di prova.
- Protezione termica di temperature limite.
- Connettori di allacciamento per comando di start in ingresso e di colloquio con altre unità di puntatura.

Una particolare funzione del controllo dà la possibilità di effettuare cicli in cascata elettrica o in cascata pneumatica in funzione della tipologia di saldatura da effettuare.

APPLICAZIONI MULTIPLE

La semplicità di allacciamento alle linee di energia elettrica aria compressa e acqua di raffreddamento, permettono di realizzare direttamente da parte dell'utilizzatore sistemi di puntatura multipli economicamente vantaggiosi, e integrazioni tecnicamente razionali in sistemi complessi.

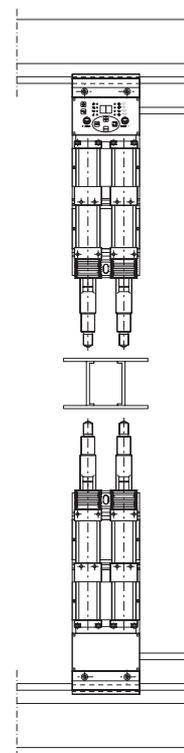


PUSH-PULL

Il sistema PUSH-PULL viene realizzato collegando una unità secondaria priva di parte elettronica ad una unità primaria. Questo sistema permette di ottenere la saldatura su spessori o configurazioni di pezzi non saldabili con l'unità standard.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza nominale al 50% ED	KvA	30
Tensione nominale	V	400 o 230
Frequenza nominale	Hz	50
Corrente di corto circuito	KA	19
Corrente max di saldatura	KA	15
Corrente secondaria al 100%	KA	4,4
Tensione secondaria a vuoto	V	4,8
Corrente secondaria permanente	KA	1,6/3,5
Interm. alla corrente max di saldat.	%	8,5
Sez. cavi alimentazione	V400	16
Fino 30 m linea	V230	25
Forza max agli elettrodi	daN	150
Corsa max elettrodi	mm	60
Distanza tra gli elettrodi min/max	mm	50/100
Cap. max di sald. su acciaio dolce	mm	1,2
Cap. max di sald. su tondino	mm	10+10
Alimentazione aria compressa	KP	600
Alimentazione acqua di raffreddamento		
Pressione	KP	15/30
Portata	L/min	5
Consumo aria (press. nominale)	MC/1000PT	3,8
Azionamento	Elettropneumatico	
Raffreddamento	Acqua	
Dimensioni	mm	150x300x610
Peso	Kg	65



PUNTATRICI DA BANCO SERIE EMEBANC



Puntatrice da banco a discesa rettilinea, ad azionamento pneumatico, integralmente raffreddata. Controllo di saldatura digitale MICRO 7. Questo tipo di puntatrice viene utilizzata per saldature su minuterie metalliche, in lega di ottone, rame e argento.

CARATTERISTICHE TECNICHE

<i>Potenza nominale al 50% ED</i>	<i>KvA</i>	23
<i>Potenza max di corto circuito</i>	<i>KvA</i>	35,7
<i>Potenza max di saldatura</i>	<i>KvA</i>	31,2
<i>Tensione primaria nominale</i>	<i>V</i>	380
<i>Frequenza nominale</i>	<i>Hz</i>	50
<i>Tensione secondaria</i>	<i>V</i>	5,6
<i>Corrente secondaria permanente</i>	<i>KA</i>	4,8
<i>Corrente di corto circuito</i>	<i>KA</i>	15,6
<i>Corrente secondaria max di saldatura</i>	<i>KA</i>	12,7
<i>Interm. alla corrente max di saldat.</i>	<i>%</i>	5,8
<i>Potenza di allacciamento</i>	<i>KVA</i>	25
<i>Sez. cavi aliment. (≤ 40 int. linea)</i>	<i>mm²</i>	10
<i>Consumo aria (mc/1000 punti)</i>		1,1
<i>Consumo acqua</i>	<i>l/min</i>	4
<i>Pressione agli elettrodi</i>	<i>daN</i>	160
<i>Cap. max di sald. su acciaio dolce</i>	<i>mm</i>	2,5+2,5
<i>Azionamento</i>	<i>Elettropneumatico</i>	
<i>Raffreddamento</i>	<i>ACQUA</i>	
<i>Dist. tra le piastre</i>	<i>mm</i>	160
<i>Profondità utile (centro piastra)</i>	<i>mm</i>	200
<i>Lunghezza bracci</i>	<i>mm</i>	200
<i>Diametro bracci</i>	<i>mm</i>	36
<i>Candela lungh. e diametro</i>	<i>mm</i>	150 Ø 19
<i>Corsa elettrodi</i>	<i>mm</i>	50
<i>Pressione aria compressa</i>	<i>KPa</i>	4 Bar
<i>Dimensione</i>	<i>mm</i>	710x320x530
<i>Peso</i>	<i>Kg</i>	67

PUNTATRICI SU COLONNA PER CUCITURA

Puntatrice pneumatica su colonna per cucitura, a punti con preaccostaggio e corsa di lavoro regolabile. È dotata di un controllo di saldatura digitale modello MICRO 8.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza nominale al 50% ED	KvA	120
Potenza max di corto circuito	KvA	285
Potenza max di saldatura	KvA	228
Tensione primaria nominale	V	400/230
Frequenza nominale	Hz	50
Tensione secondaria	V	6.8÷8.6
Corrente secondaria permanente	KA	10
Corrente di corto circuito	KA	33
Corrente secondaria max di saldatura	KA	26,4
Interm. alla corrente max di saldat.	%	13,8
Potenza di allacciamento	KVA	136
Sez. cavi aliment. (≤ 40 int. linea)	mm ²	55/90
Consumo aria (mc/1000 punti)		9,2
Consumo acqua	l/min	5
Pressione agli elettrodi	daN	900
Cap. max di sald. su acciaio dolce	mm	-
Azionamento	Elettropneumatico	
Raffreddamento	Acqua	
Dist. tra le piastre	mm	350
Profondità utile	mm	1100-1300
Lunghezza bracci	mm	-
Diametro bracci	mm	-
Candela lungh. e diametro	mm	-
Corsa elettrodi	mm	80 preac. +20 lavoro
Pressione aria compressa	KPa	600
Dimensione	mm	990x500x1880
Peso	Kg	860

PUNTATRICI A RULLI SERIE T - T.I. - L - SDPR T50

Le puntatrici a rulli sono costruite in lamiere e profilati d'acciaio elettrosaldati, 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 argentati opportunamente lavorati a macchina utensile per assicurare un adeguato contatto elettrico per la corrente di saldatura, raffreddate mediante circolazione del liquido di raffreddamento.

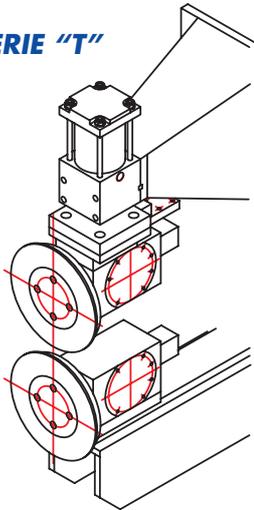
La movimentazione di tale teste viene servita da motore asincrono trifase azionato da inverter per la regolazione fine della velocità e del moto di saldatura.

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

Controllo di saldatura digitale tipo Micro8 Rulli.

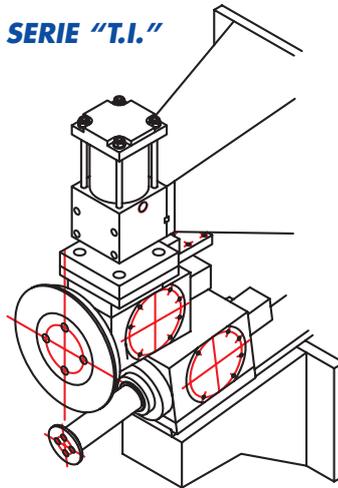


SERIE "T"



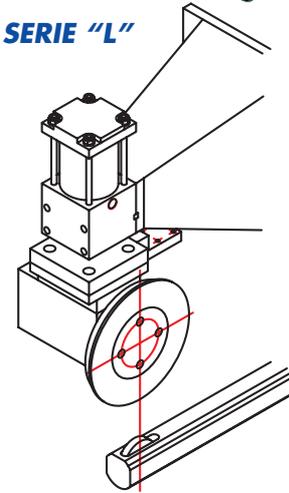
Puntatura di serbatoi e affini. Costituite da una coppia di rulli per la puntatura in continuo con varie serie di movimentazione per facilitare il trascinamento.

SERIE "T.I."



Impieghi nella puntatura di raccordi di lattoneria. Per facilitare la saldatura di raccordi a 90°. Il rullo inferiore trainante è inclinato.

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 rulli 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.

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

CARATTERISTICHE TECNICHE

	Rulli T50	Rulli T60	Rulli T80	Rulli T120	Rulli T.I.60	Rulli L60	Rulli L80	Rulli L120	
Potenza nominale al 50% ED	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)	mm ²	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	PNEUMATICO								
Raffreddamento	ACQUA								
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
Consumo acqua	l/min	4	4	4	5	4	4	4	5
Pressione aria compressa (1 bar = 100 KPa)	KPa	600	600	600	600	600	600	600	600
Dimensione BxLxH versione "S" (**)	mm	1260x790 1590	1260x790 1590	1260x790 1590	1260x790 1735	1260x790 1590	1260x790 1590	1260x790 1590	1260x790 1735
Dimensione BxLxH versione "M" (**)	mm	-	1800x790 1590	1800x790 1590	1800x790 1735	-	1800x790 1590	1800x790 1590	1800x790 1735
Peso versione "S" (**)	Kg	860	960	1010	1030	960	940	990	1010
Peso versione "M" (**)	Kg	-	1120	1170	1190	-	1030	1080	1110

PUNTATRICI DI TESTA SDT 20/30



La puntatrice di testa modello SDT, ad azionamento elettropneumatico, garantisce una elevata qualità di saldatura su tondini e profili di vario genere.

Viene prodotta in due versioni:

SDT20 KVA V.400, su richiesta V.220

SDT30 KVA V.400, su richiesta V.220

Può essere dotata di ricalcatura, per evitare porosità sul profilo saldato.



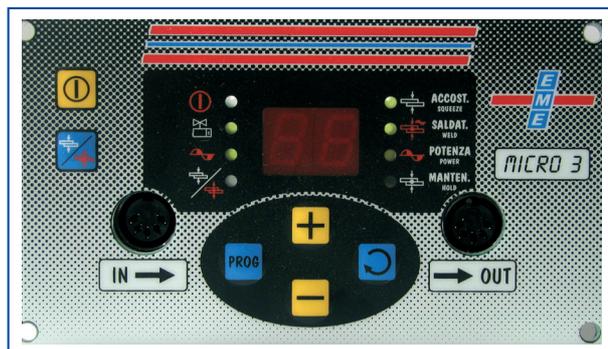
La puntatrice di testa è integralmente raffreddata ad acqua e viene gestita da un controllo di saldatura digitale modello MICRO8 a microprocessore, il quale consente di ottenere buone qualità di saldatura.



CARATTERISTICHE TECNICHE

		SDT20	SDT30
Potenza max saldatura	KVA	20	30
Potenza max di corto circuito	KVA	32	47
Potenza max di saldatura	KVA	26	48
Tensione primaria nominale	V	400	400
Frequenza nominale	Hz	50	50
Tensione secondaria	V	4,8	5,4
Corrente secondaria permanente	KA	4,0	40
Corrente di corto circuito	KA	15,5	18
Corrente secondaria max di saldatura	KA	9,5	11
Potenza di allacciamento	KVA	25	35
Pressione agli elettrodi a 6 atm	daN	900	1200
Capacità saldante su ferro e acciaio	mm ²	150	200
Azionamento	Pneumatico		
Raffreddamento	Aria		
Corsa chiusura morse	mm	25	25
Corsa di saldatura	mm	30	30
Consumo aria (mc / 1000 punti)		5	5
Pressione aria compressa (1 bar = 100 Kpa)	KPa	600	600
Dimensioni	mm	1595x865x805	1665x865x805
Peso	Kg	191	215

CONTROLLI DI SALDATURA

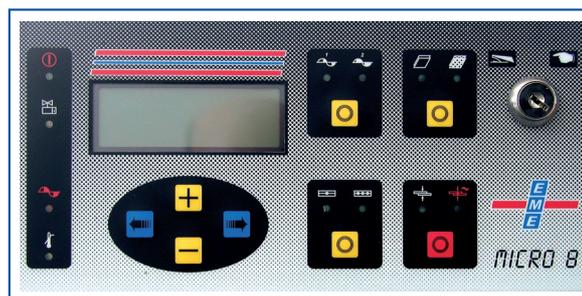


MICRO 3

Controllo di saldatura elettronico digitale sincrono per la regolazione dei parametri di saldatura

- Tempo di accostaggio
- Tempo di saldatura
- Tempo di forgiatura
- Parzializzazione della potenza
- Possibilità di esclusione dell'unità
- Selezione salda non salda per eseguire cicli di prova
- Protezione termica di temperature limite
- Connettori di allacciamento per comando di start in ingresso e di colloquio con altre unità di puntatura.

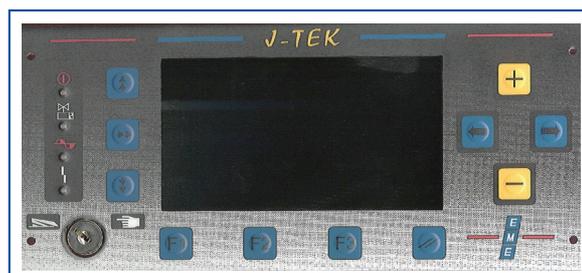
Una particolare funzione del controllo da la possibilità di effettuare cicli in cascata elettrica o in cascata pneumatica in funzione della tipologia di saldatura da effettuare. Utilizzato su puntatrice modulare doppio punto mod. PM30 e applicazioni speciali.



MICRO 8

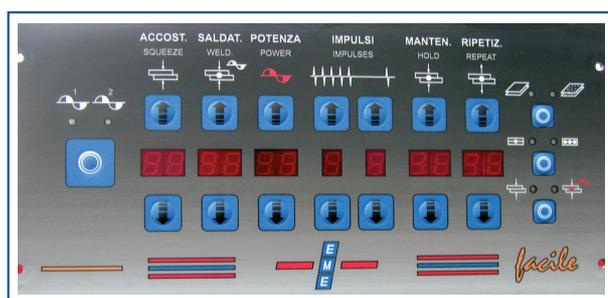
Il controllo di saldatura MICRO8 è del tipo sincrono a microprocessore a diodi controllati a 5 tempi, offre di serie il doppio programma ed impulsi.

Utilizzato su puntatrice a discesa rettilinea SD-SDP, puntatrice a rulli, puntatrice mobile Emecar e applicazioni speciali.



J-TEK

L'apparecchiatura denominata "J-TEK" rappresenta un controllo elettronico utilizzato nella saldatura a resistenza e che consente una efficace saldatura a "corrente costante". L'elettronica inserita, su PCB in vetroresina, utilizza componenti SMD per rendere il controllo stesso il più compatto possibile. Offre di serie 32 programmi di saldatura. Utilizzato per applicazioni speciali.

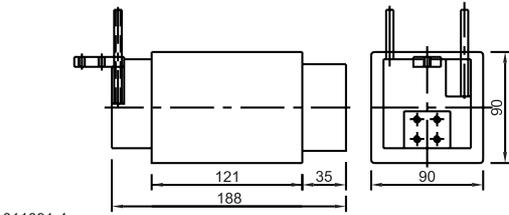


FACILE

Il controllo di saldatura FACILE è del tipo sincrono, offre di serie il doppio programma. Utilizzato su puntatrice pensile EMEPI e puntatrice su colonna SM-SP.

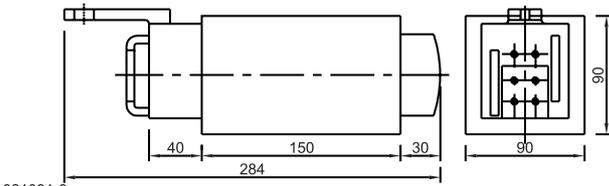
TRASFORMATORI DI SALDATURA

TRASFORMATORE TRF4 DA 4KVA - Pensile EMEPI4



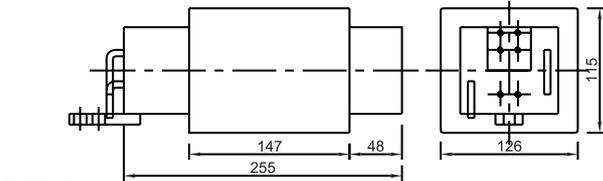
011091-4

TRASFORMATORE TRF8 DA 8KVA - Pensile EMEPI8



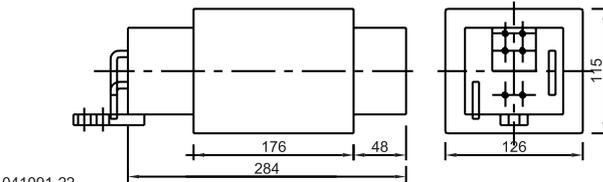
021091-8

TRASFORMATORE TRF15 DA 15KVA - Pensile EMEPI15



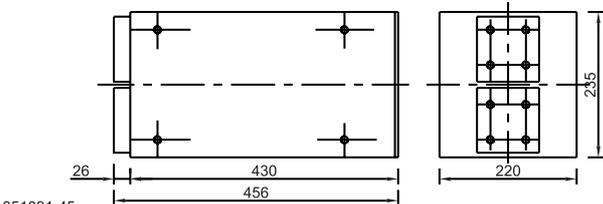
031091-16

TRASFORMATORE TRF23 DA 23KVA - Pensile EMEPI23



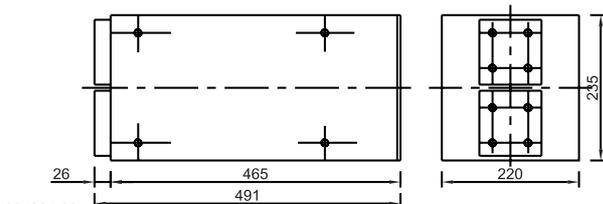
041091-22

TRASFORMATORE TRF45 DA 45KVA



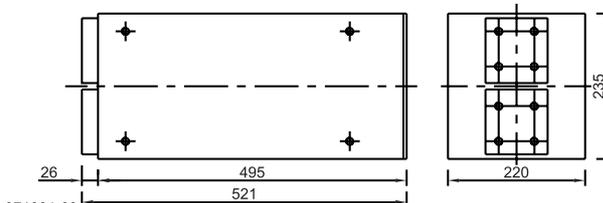
051091-45

TRASFORMATORE TRF60 DA 60KVA



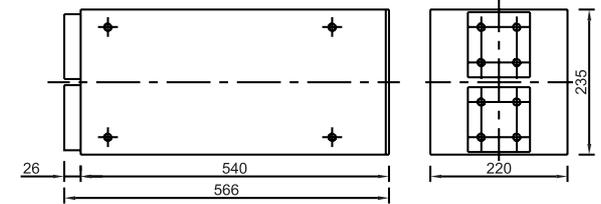
061091-60

TRASFORMATORE TRF80 DA 80KVA



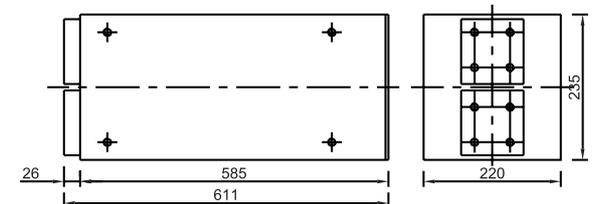
071091-80

TRASFORMATORE TRF120 DA 120KVA



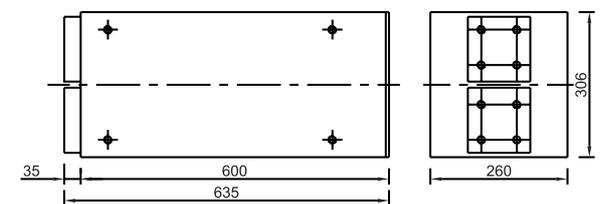
081091-120

TRASFORMATORE TRF135 DA 135KVA



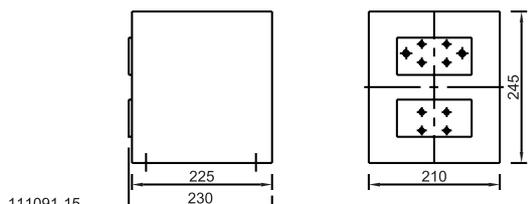
091091-135

TRASFORMATORE TRF200 DA 200KVA



101091-200

TRASFORMATORE TRF15 DA 15KVA - Puntatrice su colonna SM-SP15



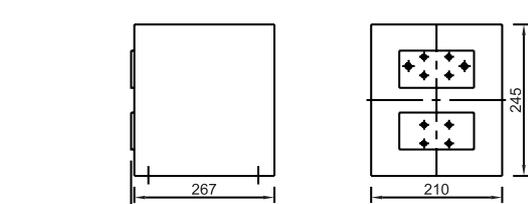
111091-15

TRASFORMATORE TRF20 DA 20KVA - Puntatrice su colonna SM-SP20



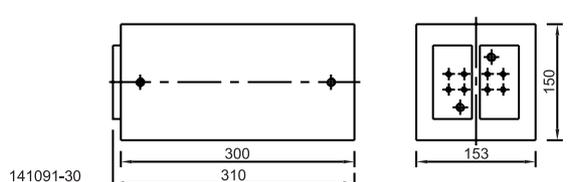
121091-20

TRASFORMATORE TRF30 DA 30KVA - Puntatrice su colonna SM-SP30



131091-30

TRASFORMATORE TRFPm30 DA 30KVA - Puntatrice modulare doppio punto PM30



141091-30

ISOLA DI SALDATURA A RESISTENZA A 2 ASSI CARTESIANI SERIE MULETTO



Il robot di saldatura modello "Muletto" è realizzato in lamiera e profilati d'acciaio elettrosaldati, lavorati alla macchina utensile e sottoposti a rigorosi trattamenti di normalizzazione, così da garantire una elevata precisione, unita ad un'ottima rigidità e resistenza alle sollecitazioni meccaniche. La pinza di saldatura in lega leggera, esalta le prestazioni di movimentazione e dinamica di saldatura.

Regolazione del ciclo di saldatura

È affidata ad un sofisticato apparato elettronico: controllo automatico "JTEC", a microprocessore il quale provvede alla temporizzazione, sincrona con la frequenza di rete, delle varie fasi del ciclo (accostaggio, saldatura, ripetizione d'impulso, tempo freddo e mantenimento), ed alla regolazione della corrente di saldatura mediante 2 diodi SCR.

È possibile predisporre un'ampia gamma di cicli di saldatura con differenti parametrizzazioni, nell'ambito della quale può essere specificato ogni singolo punto di lavoro.

Tavola girevole porta pezzo

La macchina può essere corredata, in opzione, di diversi modelli di tavolaportapezzo aventi la duplice funzione di collaborare all'accesso ai punti di lavorazione, e, contemporaneamente, alla riduzione dei tempi di lavorazione consentendo l'effettuazione delle operative di carico-scarico in parallelo con l'attività produttiva della macchina.

Sono disponibili tavole girevoli singole, con passo di rotazione di 180 gradi; tavole composte, con passo di rotazione di 120 gradi.

Movimentazione assi

Il robot è dotato di 2 assi cartesiani corrispondenti a X e Y e di una rotazione della testa porta elettrodo (in opzione). Le movimentazioni sono attuate da pattini a riciclo di sfere, lungo guide di precisione in acciaio cementato.

ISOLA DI SALDATURA A RESISTENZA A 2 ASSI CARTESIANI SERIE MULETTO

PINZA DI SALDATURA

In lega leggera è stata specificatamente dimensionata per sopportare le sollecitazioni meccaniche del punzone di saldatura, e tramite un carrello di supporto, viene movimentata lungo tutta la zona di lavoro. Al suo interno alloggia il trasformatore di saldatura, monofase, il quale concorre con il circuito secondario a generare il flusso di corrente di saldatura.

Offre la possibilità di alloggiare in opzione il trasformatore trifase, o di media frequenza per effettuare particolari tipi di saldatura.



UNITÀ DI CONTROLLO

Struttura e multiprocessori, espandibile fino a 32 assi, con varie possibilità di gestione delle traiettorie: punto a punto, interpolazione lineare, tutte con possibilità di fly-mode su punti intermedi di percorso. Movimentazioni manuali secondo gli assi robot, coordinate assolute o coordinate riferite al centro utensile (TCP).

Programmazione sul campo per auto-apprendimento, ovvero tramite tastiera remotata, su quadro macchina o tramite altro personal computer mediante rete.

Memorizzazione, dei programmi in linea tramite memoria statica e fuori linea su dischetti magnetici mediante disk-driver incorporato + Hard disk.

Il sistema prevede, tra l'altro, la possibilità di integrazione con altre macchine automatiche, all'interno di linee a lavorazione flessibile

CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza nominale 50% ED	KvA	135
Potenza max di corto circuito	KVA	236,25
Potenza max di saldatura	KVA	168,25
Tensione primaria nominale	V	400
Frequenza nominale	Hz	50
Tensione secondaria	V	10,2
Corrente secondaria permanente	KA	9,2
Corrente di corto circuito	KA	14,2
Corrente secondaria max di saldatura	KA	15,6
Intermittenza alla corrente max di saldatura		5,6
Potenza di allacciamento	KVA	150
Sezione cavi alimentazione (≤ 40 int. linea)	mm ²	75
Pressione agli elettrodi a 6 atm. (600KPa)	daN	450
Capacità max di saldatura su acciaio dolce	mm	3+3
Azionamento	Elettropneumatico	
Raffreddamento	Acqua	
Distanza fra le piastre	mm	400
Profondità utile (centro piastra)	mm	1000
Corsa elettrodi	mm	50+50
Consumo aria (mc/1000 punti)	□	
Consumo acqua	l/min	7,3
Pressione aria compressa (1bar = 100 KPa)	KPa	600
Dimensioni BxLxH	4000x6000x1350	
Peso	Kg	3700

CARATTERISTICHE TECNICHE

ROBOT	ROBOT A 2 ASSI	
Assi	Corsa	Velocità
X	1500-2000	800 mm/s
Y	1000	800 mm/s
Azionamento	motore Brusless	
Velocità	800 mm/s	
Ripetibilità	1 0,5	
Memoria	Eeprom	
Unità di registrazione	Floppy Disk/Hard Disk	
Tipo di controllo	continuo su tutti gli assi	
Apprendimento	da relativa tastiera	
Segnali I/O	24 Vcc	
Potenza di saldatura	168,25	
Capacità di saldatura	3+3	
Controllo di saldatura	corrente costante	
Dimensioni (Robot) LxBxH	4000x6000x1350	
Peso (Robot)	3700 Kg	
Dimensioni Armadio LxBxH	1600x800x1900	
Peso (Armadio)	260 Kg	

IMPIANTI SPECIALI DI SALDATURA



IMPIANTO A 6 ASSI

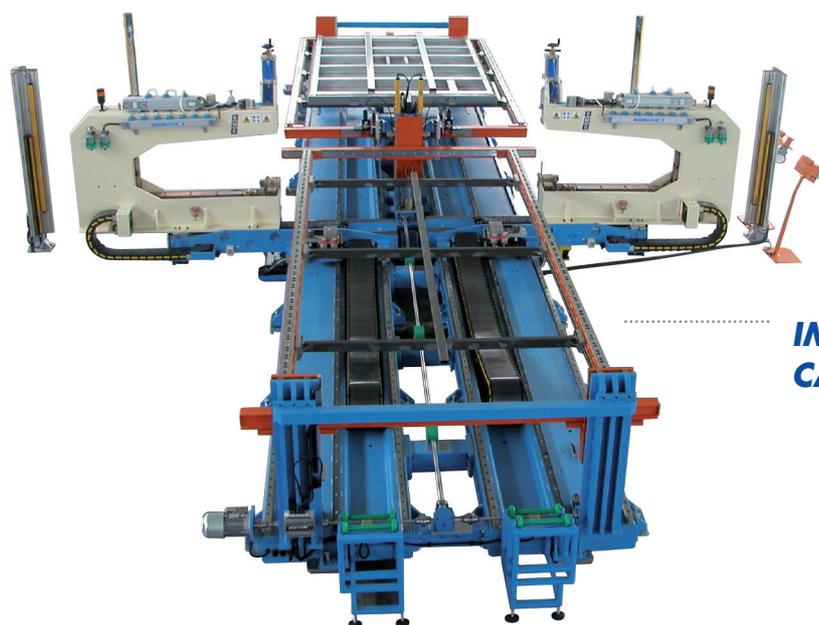
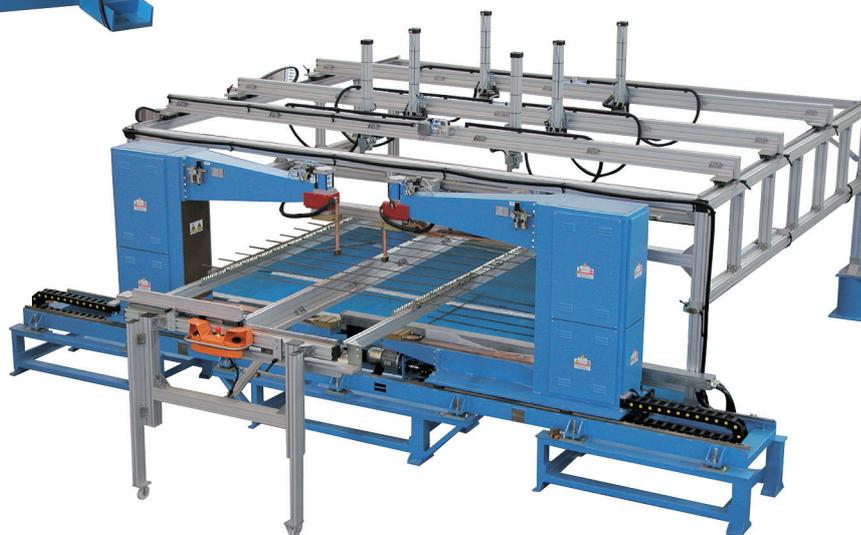


**IMPIANTO
PER BASCULANTI**

IMPIANTI SPECIALI DI SALDATURA



**IMPIANTO PER
RETI E RECINZIONI**



**IMPIANTO PER
CASSONI DI CAMION**

