



## PUNTATRICI INTERCAPEDINI

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 di 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.

Gruppo Filo Freddo per saldature longitudinali e trasversali.

