

ROBO next P

**IMPIANTO A CONTROLLO
NUMERICO PER
SALDATURA PTA
DI MASCHI E PUNZONI**

ROBO NEXT P è un impianto gestito da un controllo numerico per eseguire riporti saldati con tecnologia Plasma Arco Trasferito con polvere su maschi e punzoni per vetreria.

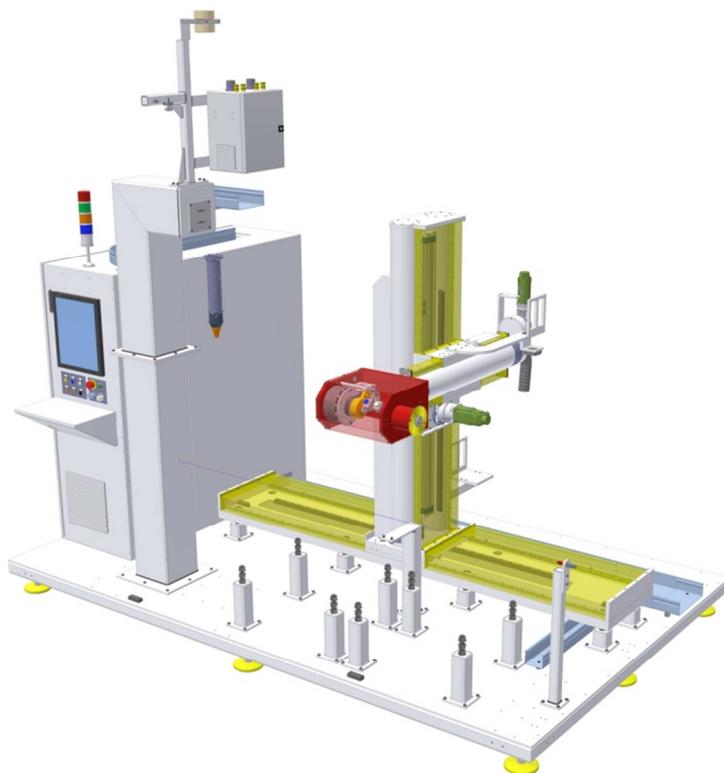
L'impianto è assemblato su una piattaforma dove trovano alloggiamento:

- la sezione di saldatura con la movimentazione.
- il magazzino di prelievo
- il controllo numerico e la console operatore.
- sistema di pulizia automatica della torcia.

SALDATURA PTA

Il quadro elettrico comprende un generatore di saldatura a inverter di produzione Commersald derivata dal modello standard PTA200i. Il sistema è corredato di torcia di saldatura raffreddata ed alimentatore della polvere. La saldatrice garantisce una corrente in uscita di 200A al 100% e consente di eseguire in singola passata **saldature di spessore da 1 a 2,5 mm. e tasso di deposito fino a 2 Kg/h**, rispettando severi parametri metallurgici.

In questa particolare applicazione l'esecuzione del riporto saldato avviene con traiettoria a spirale non oscillata, seguendo a distanza costante la geometria del profilo del maschio.



MOVIMENTAZIONE

Si tratta di un sistema a cinque assi: tre cartesiani, due rotanti per la movimentazione del pezzo.

Le caratteristiche progettuali e costruttive della movimentazione garantiscono:

- **regolarità di uscita della polvere** grazie alla possibilità di posizionare l'alimentatore prospiciente ed in asse con la torcia di saldatura.
- **elevata precisione di posizionamento**, anche dopo anni di utilizzo dell'impianto.
- **posizionamenti rapidi** grazie alla robustezza del sistema.
- **vicinanza dell'operatore** al punto di saldatura e quindi buona visibilità dell'arco, anche con barriere di protezione chiuse.

CONTROLLO NUMERICO

La programmazione avviene tramite un controllo numerico Mitsubishi sviluppato espressamente per Commersald con linguaggio di programmazione ISO implementato con l'integrazione dei parametri di saldatura. Tutto il ciclo è gestito dal CNC, che esegue automaticamente tutta la produzione sino all'esaurimento dei pezzi nel magazzino.

CARATTERISTICHE TECNICHE ROBO NEXT P			
CARATTERISTICHE DELLA MOVIMENTAZIONE			
Struttura	Corsa asse Z	mm	700
	Corsa asse X	mm	1900
	Corsa asse Y	mm	350
	Corsa asse B		endless
Tavola rotante	Asse C (Brandeggio)	gradi	-90° + 140°
Pezzi da riportare	Punzoni NNPB / Blow blow peso max 3 kg.		
CARATTERISTICHE DELLA SALDATRICE			
Generatore arco pilota	Corrente in uscita	A	70 al 100%
Generatore arco trasferito	Corrente in uscita	A	200 al 100%
Alimentatore della polvere	Portata	kg/h	0,5 - 3,5
	Capienza	kg	7
Tasso di deposito		kg/h	0,5 - 2,0
CARATTERISTICHE GENERALI DELL'IMPIANTO			
Ingombro	Dimensioni (lpxh)	mm	3500x2200x2500
	Peso	kg	2500
Potenza installata		kVA	22
Tensione		400V 50/60 Hz (3F+N+T)	
Aria compressa		bar	5
Refrigeratore	Potenza resa (acqua a 20°C)	W	9.000
Gas (due ingressi)		bar	7



Il fabbricante si riserva di modificare, in sede di progettazione finale, le soluzioni tecniche previste nella offerta. Le modifiche, tese a fornire la migliore soluzione possibile, nel caso siano di entità ragguardevole saranno anticipate al cliente affinché vengano approvate.