

COMMERSALD IMPIANTI

ROBO 700H

**IMPIANTO A
CONTROLLO NUMERICO PER
SALDATURA PTA
E PRE-RISCALDO**

ROBO 700H è un impianto completamente gestito da un controllo numerico per il pre-riscaldamento e la saldatura (o il riporto) con tecnologia Plasma Arco Trasferito con polvere. E' dotato di sette assi cartesiani ed è idoneo a riportare pezzi sagomati del peso massimo di 150 kg.

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

- la sezione di saldatura con la movimentazione cartesiana.
- la zona di pre-riscaldamento a induzione
- il controllo numerico e la console operatore.
- sistema di pulizia automatica della torcia.

SALDATURA PTA

Il quadro elettrico comprende una saldatrice 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 3,5 mm con larghezza fino a 30 mm. e tasso di deposito fino a 2 Kg/h**, rispettando severi parametri metallurgici.

MOVIMENTAZIONE

Si tratta di un sistema a sette assi: tre cartesiani, due rotanti per la movimentazione del pezzo, un oscillatore della torcia e un asse di rotazione polso 0°+370°.

Le caratteristiche progettuali e costruttive della movimentazione garantiscono:

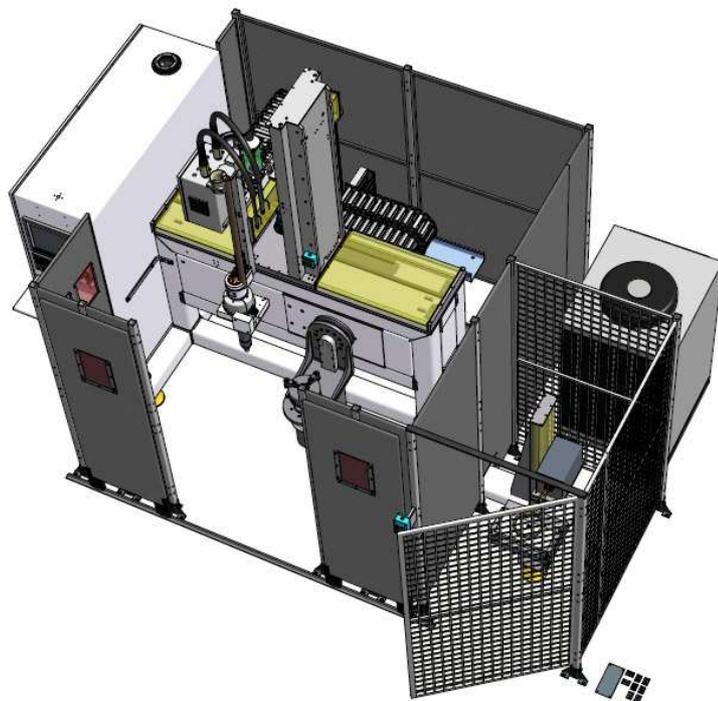
- **regolarità di uscita della polvere** grazie alla possibilità di posizionare l'alimentatore prospiciente ed in asse con la torcia di saldatura.
- **elevata precisione di posizionamento**, anche dopo anni di utilizzo dell'impianto.
- **posizionamenti rapidi** grazie alla robustezza del sistema.
- **vicinanza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

PRE-RISCALDO A INDUZIONE

Il sistema di pre-riscaldamento a induzione, integrato nella struttura dell'impianto, si basa sulla macchina standard HEAT24 di produzione Commersald. Il principale vantaggio del pre-riscaldamento a induzione è l'elevata efficienza che consente un rapido e uniforme riscaldamento in un tempo inferiore a quello di saldatura. Questa versione è indicata per il preriscaldamento di pezzi aventi **dimensioni massime Ø 150 x 350 mm.**

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. Lo stesso controllo gestisce sia la parte di saldatura che il pre-riscaldamento.



ROBO700H

**IMPIANTO A CONTROLLO NUMERICO
PER SALDATURA PTA
E PRE-RISCALDO**

CARATTERISTICHE TECNICHE ROBO 700 H			
CARATTERISTICHE DELLA MOVIMENTAZIONE			
Struttura	Corsa asse Z	mm	840
	Corsa asse X	mm	1200
	Corsa asse Y	mm	520
	Asse RPO	gradi	0-370°
Oscillatore	Ampiezza di oscillazione max	mm	40
Tavola rotante	Brandeggio	gradi	-90° + 140°
Pezzo da riportare	Diametro max del riporto	mm	600
	Altezza max del riporto	mm	900
	Peso massimo del pezzo	kg	150
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 DEL PRERISCALDO			
Potenza del generatore		kW	24
Frequenza di lavoro		kHz	30 - 50
Temperatura massima di riscaldamento		°C	600
Controllo della temperatura		termocoppia tipo K	
Dimensioni massime del pezzo		mm	Ø 150 x 350
CARATTERISTICHE GENERALI DELL'IMPIANTO			
Ingombro	Dimensioni (lpxh)	mm	4200x1650x3500*
	Peso	kg	
Potenza installata		kVa	50
Tensione		400V 50/60 Hz (3F+N+T)	
Aria compressa		bar	5
Refrigeratore	Potenza resa (acqua a 20°C)	W	16.000
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.