

EME COMMERCIALE srl si riserva di effettuare qualsiasi cambiamento alle macchine e/o alla documentazione senza alcun preavviso per migliorarne la qualità della stessa.

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

ROBOT

ROBOT A 2 ASSI

Assi	Corsa	Velocità
X	1500-2000	800 mm/s
Y	1000	800 mm/s
Azionamento	motore Brushless	
Velocità	800 mm/s	
Ripetibilità	10,5	
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	



E.M.E. COMMERCIALE S.R.L.

Viale dell'Artigianato, 2 - 35036 Montegrotto Terme (PD)

Tel. +39.049.8911000 r.a. - Fax +39.049.8910966

[Http://www.eme-weld.it](http://www.eme-weld.it) - Email: emepunt@tin.it



**ISOLA
DI SALDATURA
A RESISTENZA
A 2 ASSI
CARTESIANI
SERIE MULETTO**

**E
M
E**

CE

SERIE MULETTO

Il robot di saldatura modello "Muletto" è realizzato in lamiera e profilati d'acciaio eletrosaldati, 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-scambio in parallelo con l'attività produttiva della macchina.

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

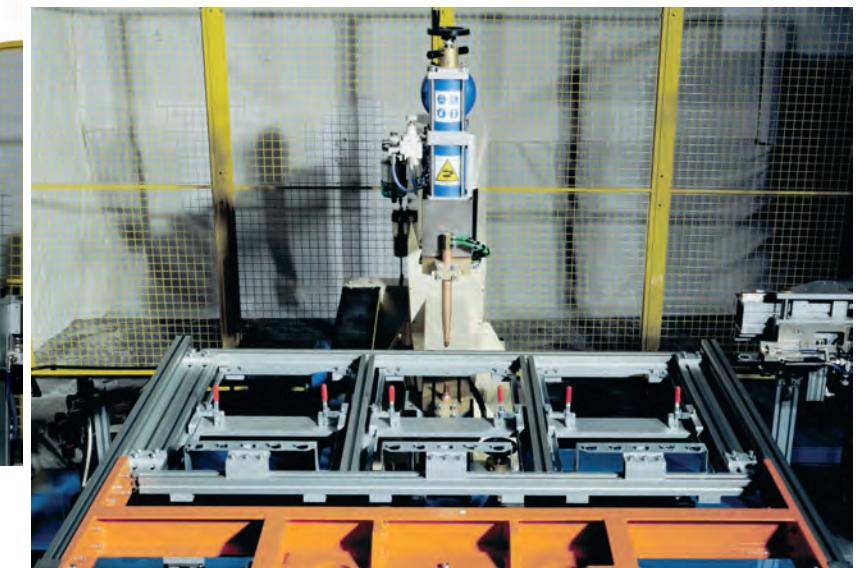
Movimentazione assi

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

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 autoapprendimento, ovvero tramite tastiera remota, 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.

