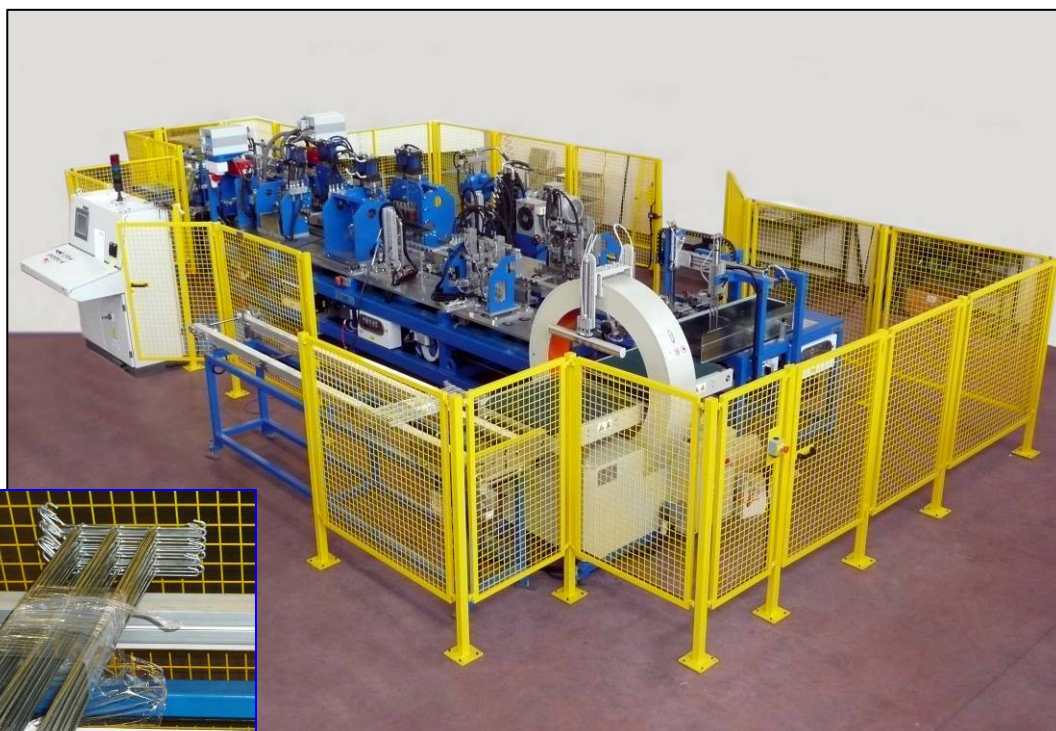


LINEA DI ASSEMBLAGGIO E LAVORAZIONE GRIGLIE IN FILO METALLICO



DESCRIZIONE TECNICA

La linea in oggetto è stata sviluppata con lo scopo di assemblare una griglia mediante saldatura a resistenza dei tondini in filo metallico.

Nel caso specifico della foto il prodotto finito era composto da due montanti verticali e da una serie di tondini longitudinali a passi predefiniti ma variabili da un modello all'altro.

Il carico della linea può avvenire da tramogge preparate a ricevere i tondini già tagliati e raddrizzati, oppure da sistemi automatici di raddrizzatura e taglio da bobina.

L'assemblaggio delle griglie avviene in modo automatico con maschere a pettine intercambiabili ed ottimizzate per le unità di saldatura a punti con controllo qualità incorporato.

Ulteriori unità operative sono applicate per la successiva esecuzione di lavorazioni quali: piegatura estremità dei montanti, cianfrinatura, esecuzione di imbutiture varie.

Un sistema di controllo finale consente di evacuare eventuali pezzi non conformi.

Alla fine della linea un manipolatore pick & place consente di eseguire un pacco di 15-20 griglie al fine di alimentare una macchina confezionatrice a pellicola.

Tutto l'impianto è governato da un PLC con supervisione di un pannello operatore LCD a colori, ove si possono impostare e richiamare le varie ricette di lavorazione.

DATI TECNICI GENERALI

Dimensioni max griglie	BxH	mm	700x400
Nr. Max tondini longitudinali		Nr.	5
Diametro tondini		mm	4-5
Alimentazione elettrica		V	3x400
Frequenza		Hz	50
Potenza elettrica installata		kW	30
Dimensioni		mt	10x4x2H
Peso		kg	8000
Capacità produttiva		Pz/h	350-400

