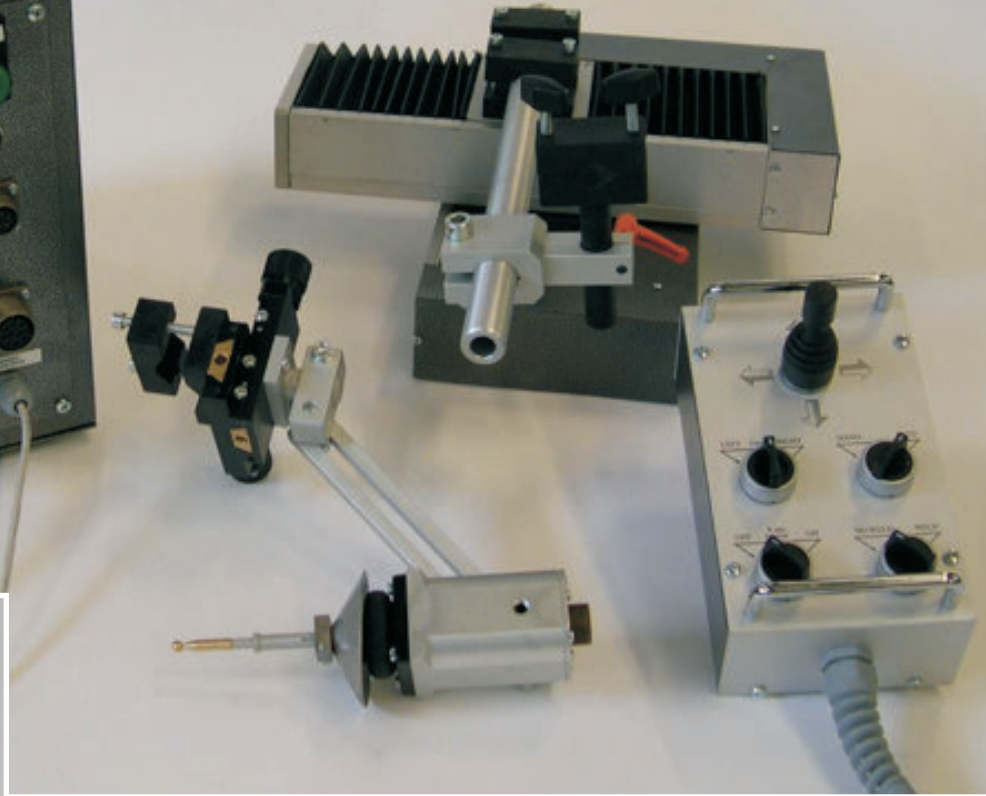




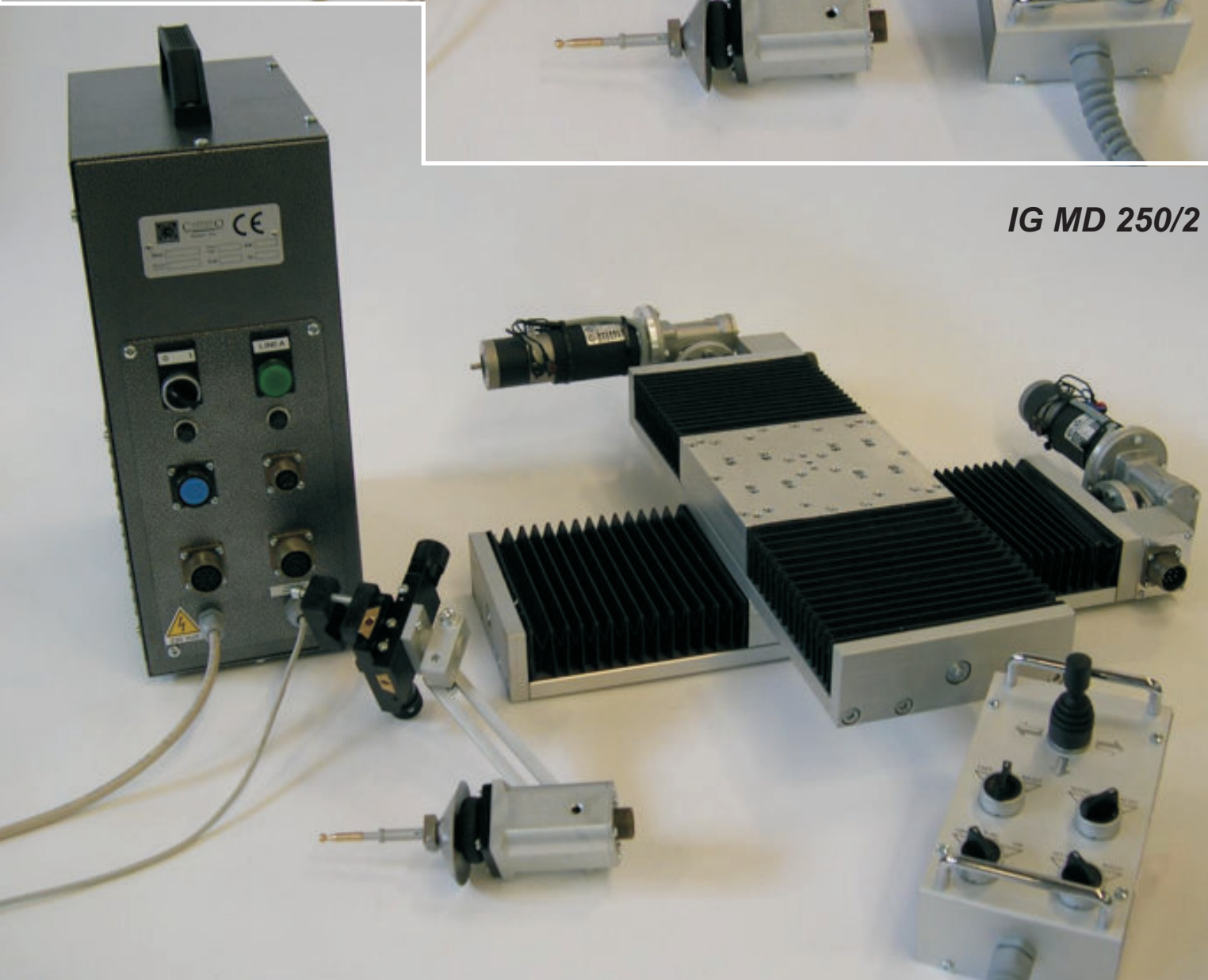
CARPANO
EQUIPMENT

IG SEGUIGIUNTO

IG LT 180/2



IG MD 250/2





Principio di funzionamento

Il dispositivo seguigiunto è una apparecchiatura che permette alla torcia di saldatura di rimanere sempre sul giunto, quando questo presenta irregolarità.

Quando la sonda avverte una differenza di posizione superiore a 0,2 mm, muove le slitte con una velocità proporzionale all'errore rilevato.

La sonda è dotata di un punto preciso raggiunto il quale le slitte rimangono ferme.

Questo punto ha due coordinate nello spazio: una per l'asse verticale l'altra per l'asse orizzontale. La coordinata verticale è fissa mentre quella orizzontale ha tre posizioni selezionabili con il selettore left-center-right

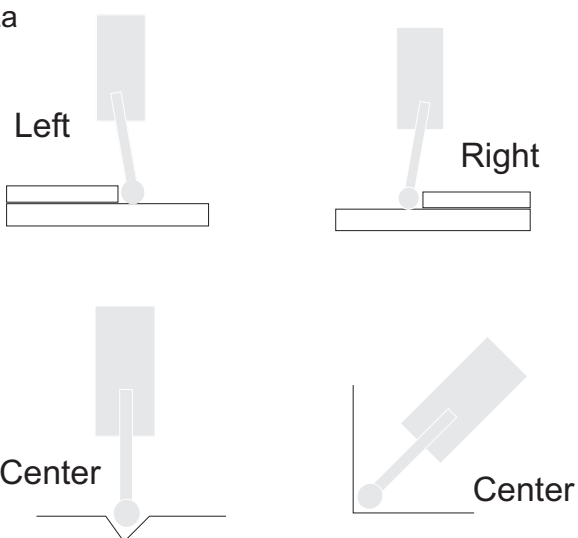
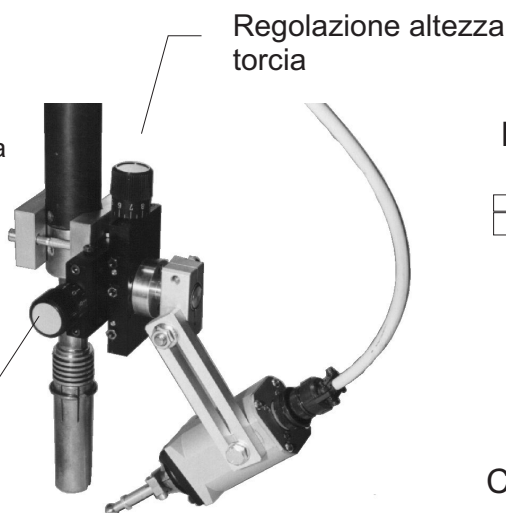
Qualora la punta della sonda non sia in questo punto preciso le due slitte si muoveranno alla ricerca di questo.

Il sistema può lavorare con uno o due assi motorizzati, con una gamma di slitte motorizzate per ogni necessità.

Un requisito essenziale per la lettura dell'asse orizzontale è la presenza di un giunto con almeno 2 mm di appoggio, incavo o luce

Una coppia di slitte micrometriche viene utilizzata per regolare la posizione della sonda rispetto alla torcia

Regolazione pos. Orizzontale torcia

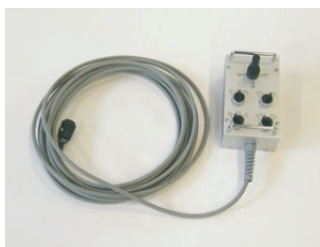


Comando a distanza

Fornito con cavo standard da 10 Mt (altre lunghezze a richiesta)

Le sue caratteristiche:

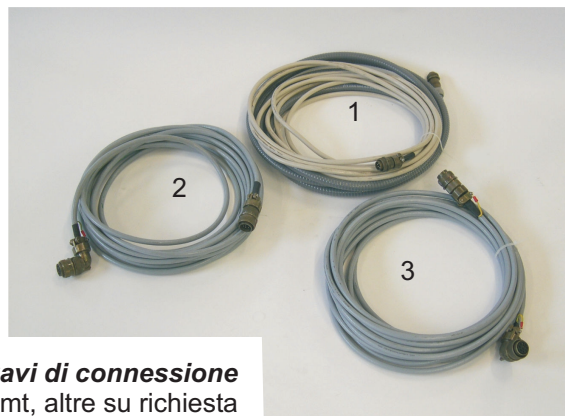
- Joystick per il movimento manuale degli assi
- selettore per Manuale-automatico
- Selezione della pressione di spinta orizzontale della sonda: Sinistra (left), nulla (center), destra (Right) per adattarsi ai vari profili di giunto. Naturalmente sull'asse verticale la sonda manterrà sempre una pressione verso il basso
- Selezione per l'inversione del movimento dell'asse orizzontale
- Selettore per l'accensione dell'arco di saldatura, se collegato il cavo sul quadro di comando



**Quadro di controllo**

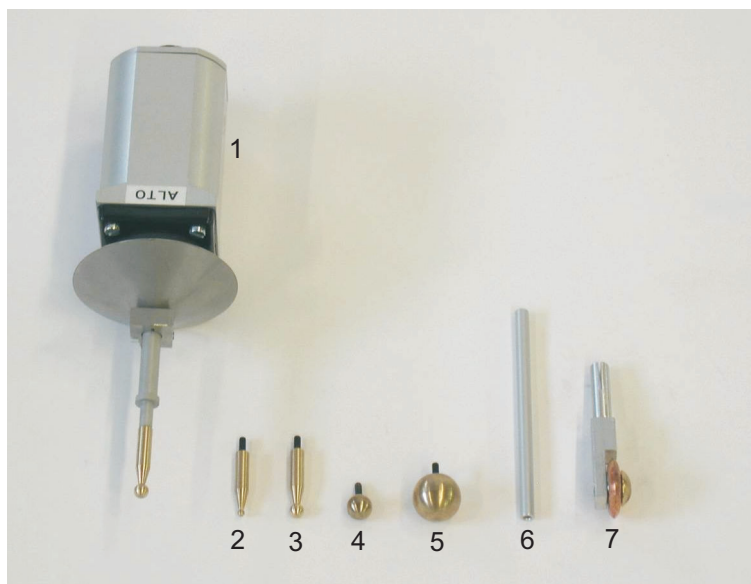
Questa valigetta contiene le schede di alimentazione e controllo per le slitte motorizzate, la sonda ed il telecomando.

- alimentazione 230 V 50-60 Hz
- potenza 300 VA

**Cavi di connessione**

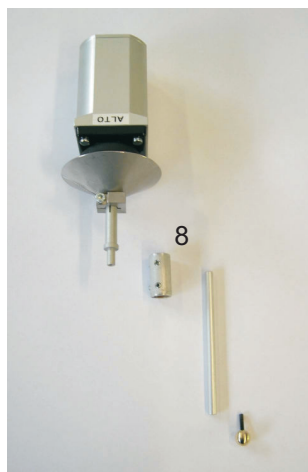
Forniti con lunghezza standard da 10 mt, altre su richiesta

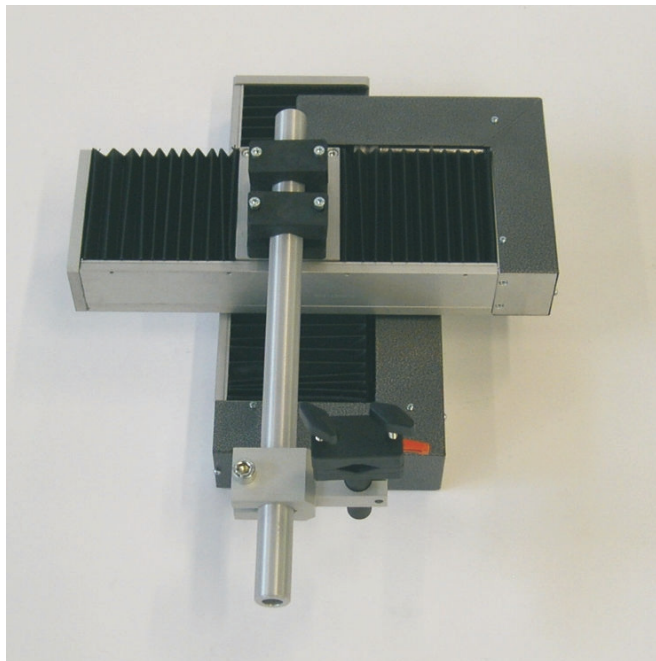
- 1 - Cavo sonda - controllo
- 2 - cavo asse verticale - controllo
- 3 - cavo asse orizzontale - controllo

**Sonda seguigiunto**

La sonda è sicuramente l'oggetto principale del sistema, per il suo migliore funzionamento è necessario scegliere la punta di contatto migliore in funzione del giunto su cui lavorare:

- 1 - IGS001 Sonda completa
- 2 - IGP03 Punta Ø3 mm
- 3 - IGP06 Punta Ø6 mm
- 4 - IGP10 Punta Ø10 mm
- 6 - IGMTJ002 Prolunga per albero da 100 mm
- 7 - IGROT puntale con rotella in rame
- 8 - IGT.03-BR Giunto in alluminio e bachelite per isolare termicamente la punta dalla sonda. Indicato per utilizzo su pezzi preriscaldati





Slitte motorizzate

Sono disponibili 3 modelli differenti di slitte motorizzate:

- **LT** portata 10 Kg a 100 mm dalla slitta, normalmente utilizzate per MIG e TIG con le seguenti corse
80 - 180 - 250 - 300 mm

- **MD** portata 70 Kg a 40 cm dalla slitta, per SAW o MIG con la slitta di oscillazione

- **HD** portata 150 Kg a 40 cm dalla slitta, per SAW Twin Entrambe con le seguenti corse:
100 - 250 - 400 - 600 mm

Tutte le slitte hanno una struttura in alluminio lavorato, vite e guide lineari a sfere, soffietti di protezione, motori in cc con encoder o dinamo tachimetrica

Il modello HD si distingue dall' MD per avere motori potenziati ed il freno sull'asse verticale

Composizione del codice:

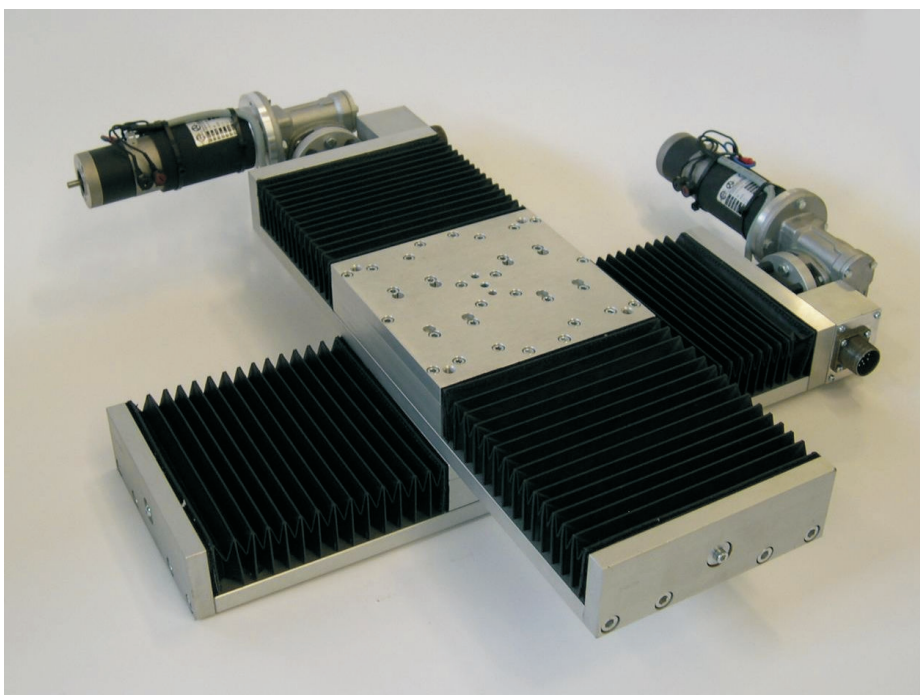
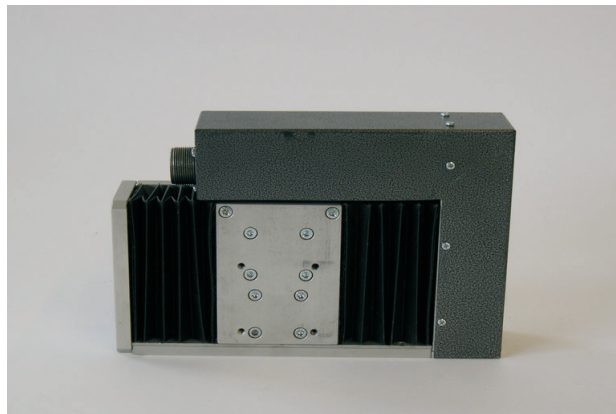
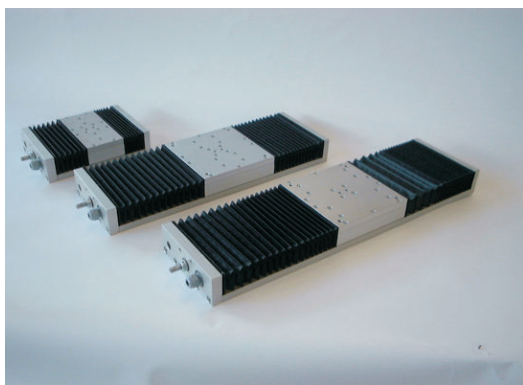
Il codice di ordinazione è dato naturalmente da quale configurazione di slitte motorizzate si necessita:

IG LT 80/2: identifica un seguigiunto a due assi con slitte LT e corsa 80x80 mm

IG LT 180/1 H: identifica un seguigiunto ad un asse con slitta LT corsa 180 mm sull'asse orizzontale

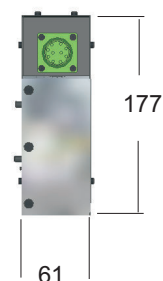
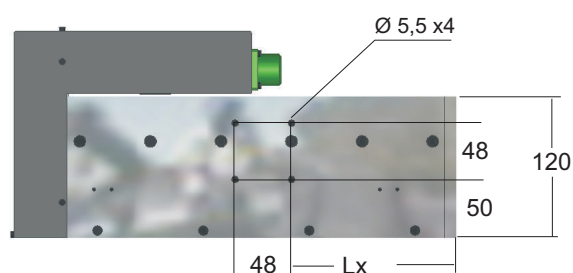
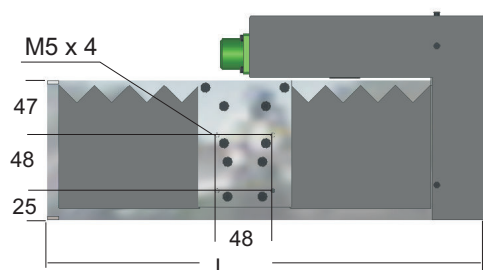
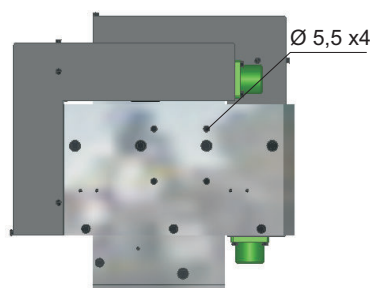
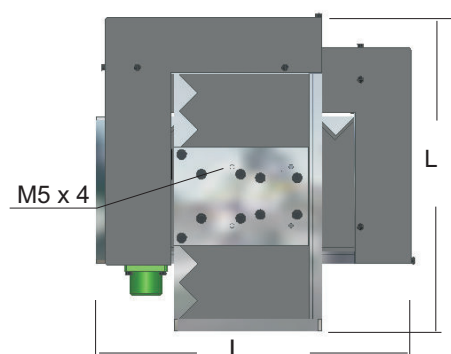
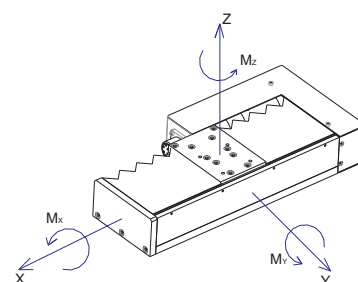
IG MD 250/1 V: identifica un seguigiunto ad un asse con slitta MD corsa 250 mm sull'asse verticale

.....



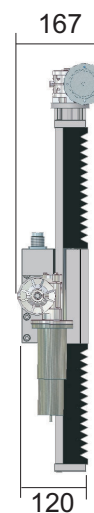
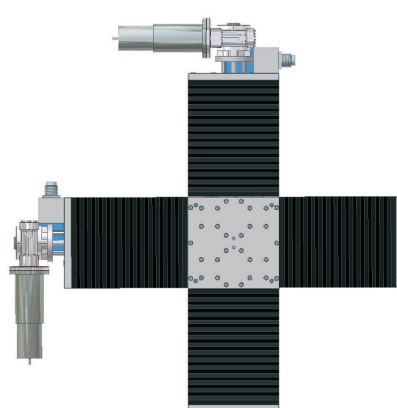
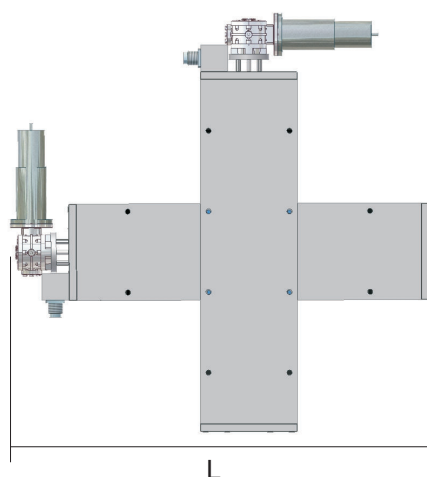
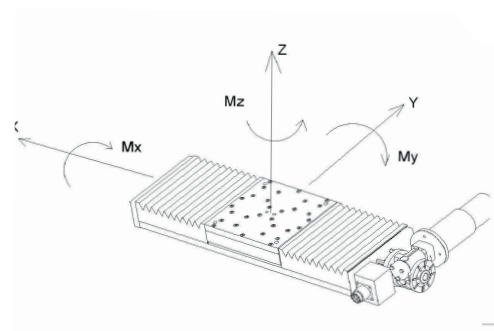
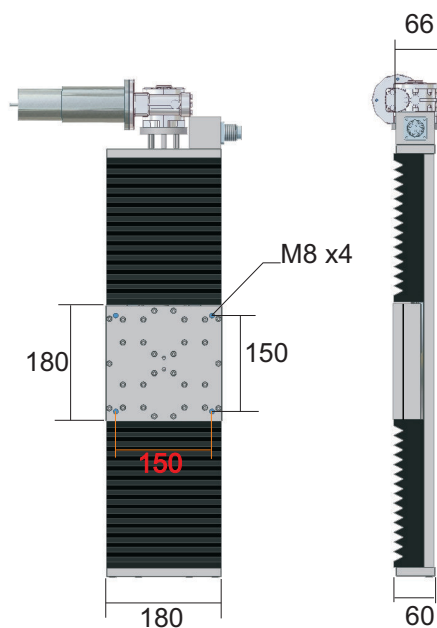
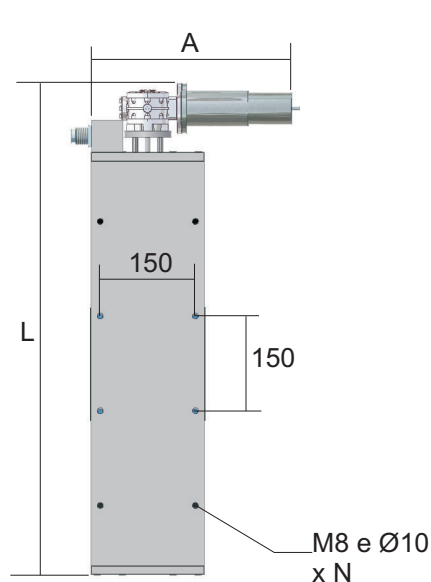
Slitte serie LT, portata da 10 Kg a 100 mm

	80	180	250	300	400
<i>L (mm)</i>	256	376	476	536	696
<i>Lx (mm)</i>	80	140	196	226	306
<i>P motore (W)</i>	31	31	31	31	31
<i>Carico verticale (Kg)</i>	10	10	10	10	10
<i>Velocità (mm/min)</i>	2300	2300	2300	2300	2300
<i>M X (KNm)</i>	4	4	4	4	4
<i>M Y (KNm)</i>	3	3	3	3	3
<i>M Z (KNm)</i>	4	4	4	4	4



Slitte serie MD, portata da 70 e 150 Kg a 400 mm

	100	100 HD	250	250 HD	400	400 HD	600	600 HD
<i>L (mm)</i>	479	479	659	659	879	879	1139	1139
<i>A (mm)</i>	330	360	330	360	330	360	330	360
<i>Lx (mm)</i>	110	110	75	75	160	160	140	140
<i>N fori fissaggio</i>	4	4	8	8	8	8	20	20
<i>P motore (W)</i>	200	350	200	350	200	350	200	350
<i>Carico verticale (Kg)</i>	70	150	70	150	70	150	70	150
<i>Velocità (mm/min)</i>	1500	1400	1500	1400	1500	1400	1500	1400
<i>M X (KNm)</i>	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4	2,4
<i>M Y (KNm)</i>	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
<i>M Z (KNm)</i>	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6



Esempi di applicazioni



IG LT 80/2

Saldatura di travi a cassone per
carriponte
Procedimento MIG con due teste
contemporaneamente



IG LT 180/2

Saldatura MIG di tubolari per
cartellonistica stradale.
Installato su Trave Al Power



IG MD 250/2

Saldatura di serbatoi a
pressione in MIG con due teste
contemporaneamente. In questa
applicazione la slitta verticale è
montata in una configurazione a
“tuffante”, risulta cioè fissata sul
carrello e tutta la sua struttura è
mobile.



Seguigiunto per SAW installato su un manipolatore Al Power MIDI.

In questo caso sul manipolatore sono installati due carrelli
motorizzati scorrevoli sul braccio, su ciascun carrello una
slitta verticale MD 250

Il seguigiunto regola la posizione della testa SAW agendo
sia sulla slitta che sul carrello

L'applicazione è molto diffusa per la saldatura di travi
composte, longheroni per camion, fasce tubiere



CARPANO EQUIPMENT Srl

Via Cà dell'Orbo 34/7 40050 - Villanova di Castenaso - Bologna - Italy
Phone +39 051 6053215 fax +39 051 6053218 mail@carpanoequipment.com
www.carpanoequipment.com