



I ITA

BANCHI DI BLOCCAGGIO

Orizzontali o verticali

carpano.it

BANCHI DI BLOCCAGGIO

Orizzontali o verticali

L'utilizzatore esperto sa bene che il banco di bloccaggio è una macchina delicata, che su ogni applicazione ha bisogno di attenzioni differenti.

Nelle pagine seguenti vi indichiamo solo alcune delle possibili soluzioni, con la promessa che in caso di vostre richieste saremo sicuramente più esauritivi. In ogni caso ogni macchina prevede già come standard il CN, per poter gestire al meglio tutte le varianti possibili.



L'azienda si riserva di apportare modifiche tecniche senza preavviso alle attrezzature descritte e non risponde per eventuali errori di stampa.

Tutti i diritti sono riservati. L'impiego e la riproduzione, anche parziale, di testi ed immagini sono possibili solo previa nostra autorizzazione scritta.

- La versione più aggiornata è quella presente sul sito internet.



Orizzontali per saldatura esterna su virole o lamiera piana



Orizzontali per saldatura interna su virole o lamiera piana



Verticali modello Meridiano

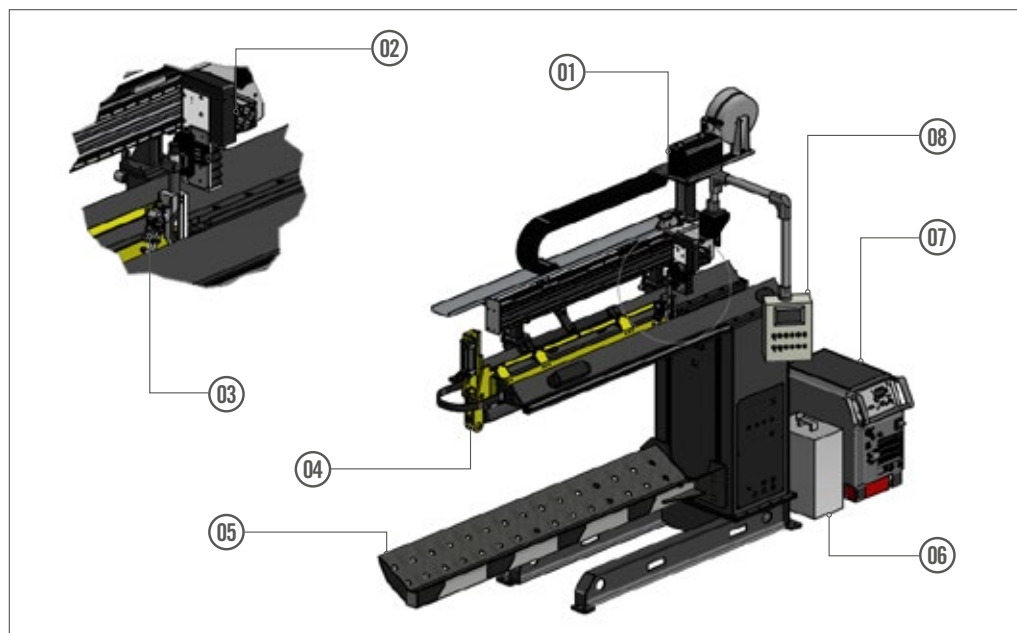
Il posizionamento della virola in verticale, nonostante la saldatura sia più complessa, permette una movimentazione più semplice di virole di grandi dimensioni.

Si possono quindi saldare Ø da 500 a 12.000 mm

Le altezze di saldatura sono abitualmente da 1500 o 2000 mm

In foto Meridiano 15

Ogni banco di bloccaggio ha le sue personalizzazioni specifiche, qui di seguito un esempio di un banco allestito per la saldatura TIG in filo freddo



1. Traino filo freddo VPR-4WD con comandi integrati nel HMI del banco
2. AVC, per controllo di altezza torcia, consigliabile per saldature TIG e Plasma su banchi con lunghezza superiore ai 1000 mm. In alternativa viene installata una slitta pneumatica.
3. CEFF slitta guidafile
4. Gancio pneumatico per chiusura barra
5. Culla per ingresso ed uscita agevolata della virola, ad altezza regolabile
6. Chiller (refrigeratore) per barra di rame e torcia
7. Generatore di saldatura, che potrà anche essere collegato tramite interfaccia digitale, per associare JOB del generatore ad ogni programma del PLC
8. Pannello di controllo con touch screen da 7"
 - Possibilità di memorizzare almeno 200 diversi programmi
 - Per ogni programma impostazione di:
 - Posizione di riposo carrello e slitta verticale.
 - Velocità di saldatura in mm/min, posizione di partenza e lunghezza.
 - Rampa di partenza e arrivo
 - Job della saldatrice
 - Parametri del traina filo: velocità, ritardo partenza, ritorno filo, rampa di partenza e arrivo, filo pulsato o continuo
 - Parametri AVC: altezza di riposo e partenza, tensione arco, ritardo di intervento e risalita.

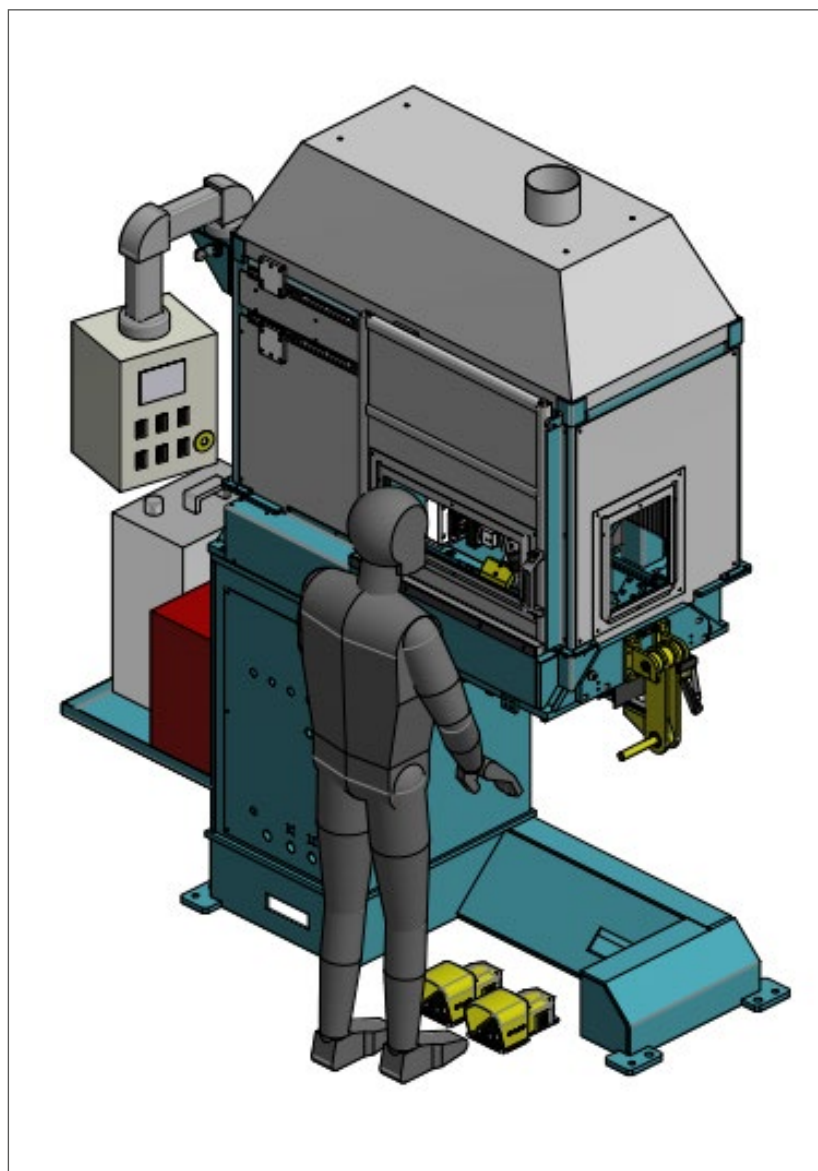
Informazioni importanti per potervi fare una offerta:

- Saldatura di virole in esterno – virole interno – lamiere piane
- Lunghezza max della virola o lamiera da bloccare
- Spessore min e max
- Materiale da saldare
- Processo di saldatura desiderato
- Barra con o senza raffreddamento a liquido e con o senza gas al rovescio

Alcune esecuzioni speciali



Banco BP con culla di supporto regolabile in altezza manualmente. La stessa può essere fornita anche con regolazione motorizzata.



Banco BP con lunghezza da 0,5 m, in esecuzione speciale con cabina di protezione e cappa di aspirazione.

Doppio vetro inattinico per osservazione dell'arco di saldatura.

VERTICALI: DA 1500 o 2000 mm



CARATTERISTICHE STANDARD

Il banco di bloccaggio verticale è utilizzato per la saldatura di chiusura di virole con diametri maggiori di 500 mm.

Con questo banco di bloccaggio è possibile saldare spessori da 0,8 a 3 mm senza pre-puntatura.

Per spessori superiori a 3 fino a 10 mm è necessario puntare.

La macchina è disponibile sia nella versione con corsa utile 1550 mm che nella versione da 2050 mm.

Grazie alla costruzione particolarmente robusta del tubolare porta barra, non è necessario installare il sensore di altezza.

La barra naturalmente è sollevabile con motoriduttore, per permettere l'uscita della virola dopo la saldatura.

Descrizione:

Bancale in lamiera e profilati elettrosaldati sul quale sono fissati:

- Barra supporto pezzi da saldare, costruito in lamiera elettrosaldata con supporto in rame nella zona di saldatura.
- Impianto pneumatico per il bloccaggio dei lembi sul tubo porta-pezzi, azionato da pedali indipendenti.
- Trave di scorrimento del carrello porta testa saldante, con il comando di traslazione a mezzo cremagliera e pignone azionato da motoriduttore a corrente continua in anello chiuso.
- Carrello porta gruppo saldante, in alluminio, montato su cuscinetti per lo scorrimento. In opzione supporto per carrello traina filo
- Quadro elettrico di comando e controllo in armadio a leggio, costruito secondo norme CEI.
- Ciclo automatico gestito da CN a due assi con schermo touch da 5".
- Slitta pneumatica di svincolo torcia;
- Coppia slitte a croce corsa 80 mm per regolazione fine della torcia.
- Centratori lineari ad azionamento pneumatico;
- Barra in rame con dispositivo per soffio gas al rovescio della saldatura.
- Circuito per il raffreddamento della barra, è escluso l'impianto di raffreddamento o ricircolo.

Ciclo di lavoro previsto:

- Posizionamento del lembo di sinistra della virola contro i due centratori
- Pressione dei pettini di sinistra tramite pulsante a pedale, e conseguente sollevamento dei centratori
- Posizionamento del lembo di destra della virola e pressione dei pettini di destra tramite pulsante a pedale, e conseguente sollevamento dei centratori
- START ciclo automatico:
- Carrello dal punto 0 a quello di inizio saldatura
- Discesa slitta pneumatica e accensione arco
- Ritardo partenza carrello ed eventuale filo freddo
- Saldatura sino al punto programmato
- Spegnimento arco e tempo post gas, prima della risalita della slitta
- Risalita slitta e ritorno rapido al punto 0

PARALLELO DESK

Modello per spessori sottili, ad alta precisione.

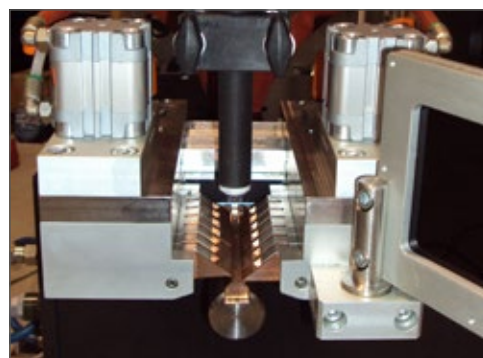
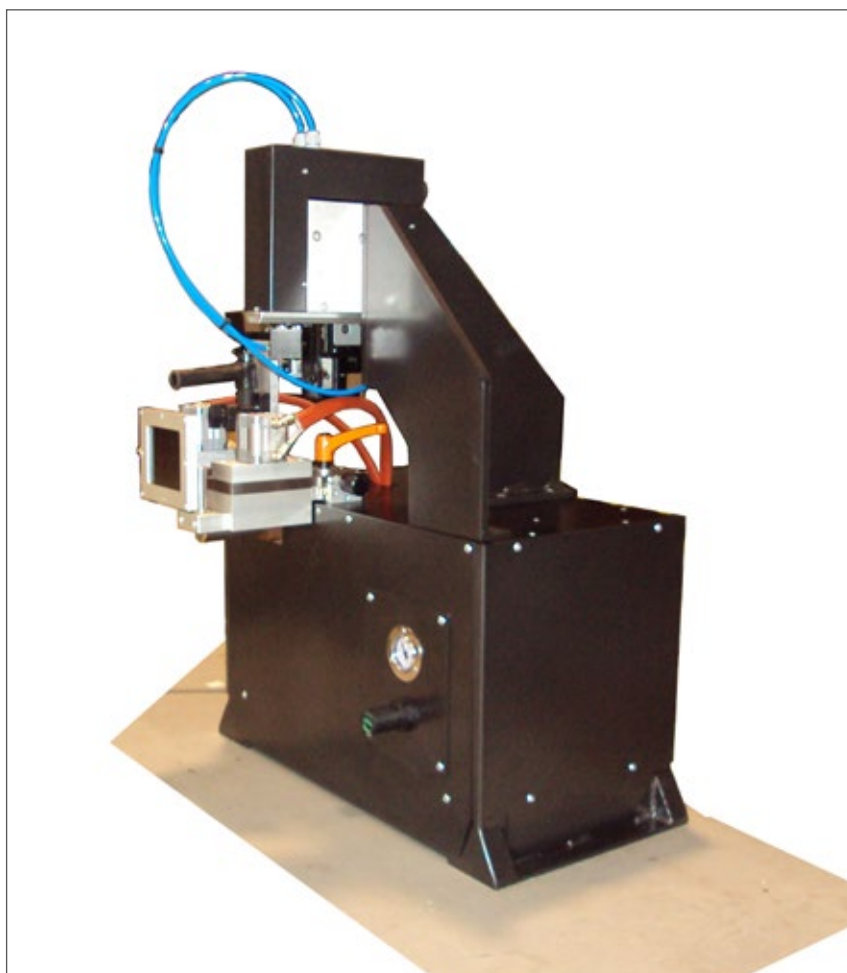
Con pettini di bloccaggio pneumatici, stretti e molto precisi, per permettere il serraggio di spessori anche di 0,2 mm.

La distanza tra i due banchi di pettini è regolabile micrometricamente con due slitte.

La torcia è mossa da una slitta MM MINI 180 con vite a RDS e guida a RDS, protette da soffietto.

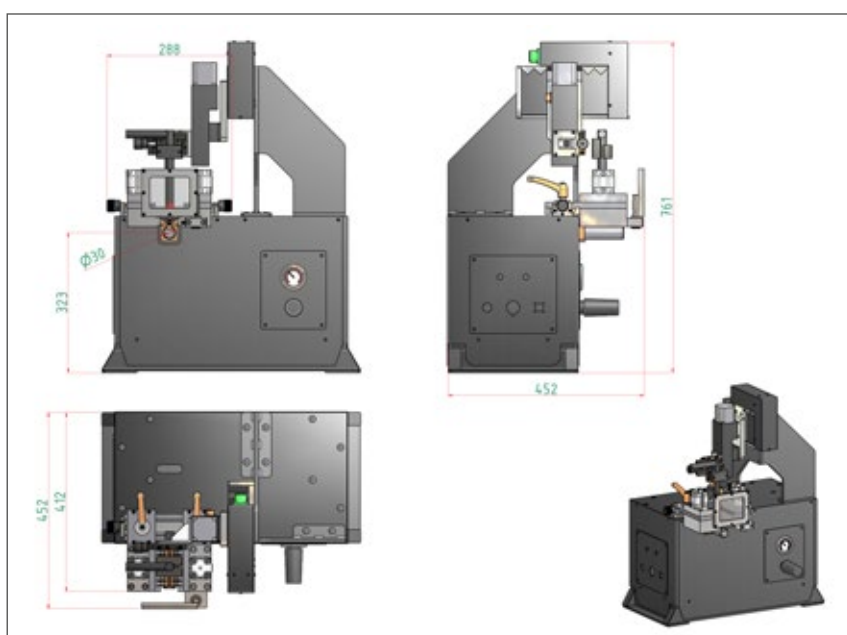
Motore in DC con encoder.

Movimento verticale con slitta pneumatica JD PNEUMO 80.



Controllo del ciclo con PLC e schermo touch da 3,5", con impostazione di:

- Punto iniziale
- Corsa di saldatura in mm
- Velocità in mm/min
- Ritardo partenza in sec.
- Ritardo risalita slitta in sec.



PARALLELO DESK

Ø min - max	35 - 300
L min - max	10 - 150
Spessore	0,2 - 3 mm
Gas rovescio	si
Raffred. supp.rame	no
Alimentazione	230 V - 50 Hz
Pressione esercizio	2 - 6 bar



NOTE

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



CONDIZIONI GENERALI

1. MODALITÀ DELL'OBBLIGO DI FORNITURA

Le condizioni generali di vendita di cui appresso s'intendono sempre applicabili ad ogni ordine del compratore. Si ritiene perciò come non scritta qualsiasi clausola di fornitura contrastante con le presenti condizioni generali scritta dal compratore sui suoi ordini o su qualunque altro documento fatto pervenire al venditore. Il compratore deve inoltrare gli ordini al venditore in forma scritta. Il venditore si riserva la facoltà di accettare ordini telefonici e verbali. L'ordine si intende perfezionato quando perviene al compratore l'accettazione scritta dello stesso (conferma d'ordine) da parte del venditore o, in mancanza, automaticamente dopo 15 gg dal ricevimento dell'ordine da parte del venditore. Tutte le offerte e i prezzi sono indicativi e non impegnativi. Pertanto il venditore si considera vincolato esclusivamente da quanto espresso nelle sue conferme d'ordine.

2. TERMINI DI CONSEGNA

Le date di consegna indicate dal venditore nonché quelle riportate sugli ordini del compratore s'intendono indicative e non impegnative e sono subordinate alla fornitura puntuale da parte del compratore di tutte le specifiche, alle variazioni dovute alla disponibilità della merce presso i fornitori o a cause di forza maggiore: ritardi nelle consegne dovute a dette variazioni di disponibilità non sono imputabili al venditore, il quale non è tenuto al risarcimento di eventuali danni subiti dal compratore. Quali cause di forza maggiore sono da considerare anche gli incidenti (sul lavoro, malattie etc) ed ogni altra circostanza dalla quale può dipendere una totale o parziale riduzione di lavoro, nonché la mancanza di materie prime, difficoltà di trasporto etc. Il venditore si riserva altresì la facoltà di sospendere la consegna della merce qualora il compratore non abbia provveduto al saldo di fatture relative ad altre forniture i cui termini di pagamento siano scaduti.

La merce risulterà a tutti gli effetti consegnata al compratore nel momento in cui viene ritirata dal vettore o dal compratore stesso presso il magazzino del venditore.

3. PAGAMENTO E TERMINI DI PAGAMENTO

I pagamenti devono essere effettuati al domicilio del venditore e secondo le condizioni concordate.

In caso ritardo le somme dovute comporteranno di pieno diritto l'addebito di interessi sulla base del T.U.S. (tasso ufficiale di sconto) maggiorato di 5 punti. In caso di mancato pagamento il compratore è da considerarsi in mora senza necessità di alcuna intimazione da parte del venditore. La presenza di eventuali vizi e/o difetti nei prodotti non legittima il compratore a sospendere il pagamento delle fatture. Qualora il cliente dovesse sospendere e/o ritardare i pagamenti, il venditore potrà sospendere le forniture, salva la facoltà di considerare risolto di diritto il contratto e di richiedere i danni.

4. GARANZIA

CARPANO EQUIPMENT garantisce i prodotti realizzati per un periodo di 24 mesi dalla data di consegna, per un ciclo di lavoro di 8 ore giornaliere. La garanzia si intende franco stabilimento della CARPANO EQUIPMENT.

CARPANO EQUIPMENT garantisce le prestazioni dei propri prodotti in conformità alle istruzioni riportate sui relativi manuali. Per i prodotti su commessa la garanzia è inerente alle specifiche concordate con il cliente.

5. DECADIMENTO DELLA GARANZIA

Qualsiasi manomissione o intervento non autorizzato comporta il decadimento immediato della garanzia.

6. RESPONSABILITÀ PER DANNI

La responsabilità del venditore è limitata ai soli obblighi sopra riportati e resta perciò espressamente convenuto che il venditore non assume alcuna responsabilità per danni derivanti da qualsiasi causa connessa all'impiego e all'utilizzo dei prodotti venduti.

CARPANO EQUIPMENT non è responsabile e non potranno pertanto essere addebitati per nessuna ragione i costi di:

- fermo macchina.
- danni diretti o indiretti dovuti al non funzionamento delle apparecchiature.
- ore di lavoro per sistemazione di eventuali problemi sulle apparecchiature.

7. RISERVA DI PROPRIETÀ

Fino ad avvenuto integrale pagamento di qualsiasi credito derivante da rapporto d'affari, compreso ogni credito accessorio e fino ad avvenuto pagamento degli effetti e degli assegni consegnati, la proprietà della merce resta riservata al venditore.

8. FORO COMPETENTE

E' stabilita la competenza esclusiva del foro di Bologna per ogni controversia relativa al contratto.

9. LEGGI APPLICABILI

La legge applicabile al contratto è da ritenersi quella italiana.



CARPANO EQUIPMENT Srl

Via del Legatore, 7 / 40138 Bologna Italy

T. +39 051 6053215 / e-mail: info@carpano.it

carpano.it