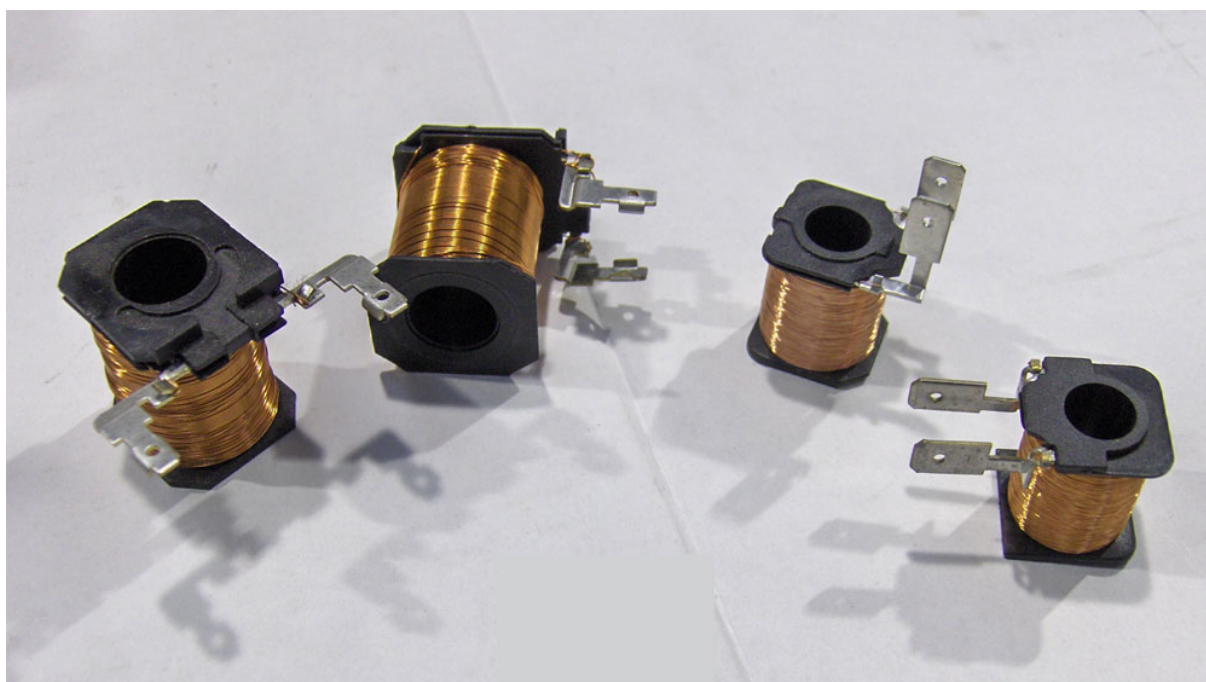


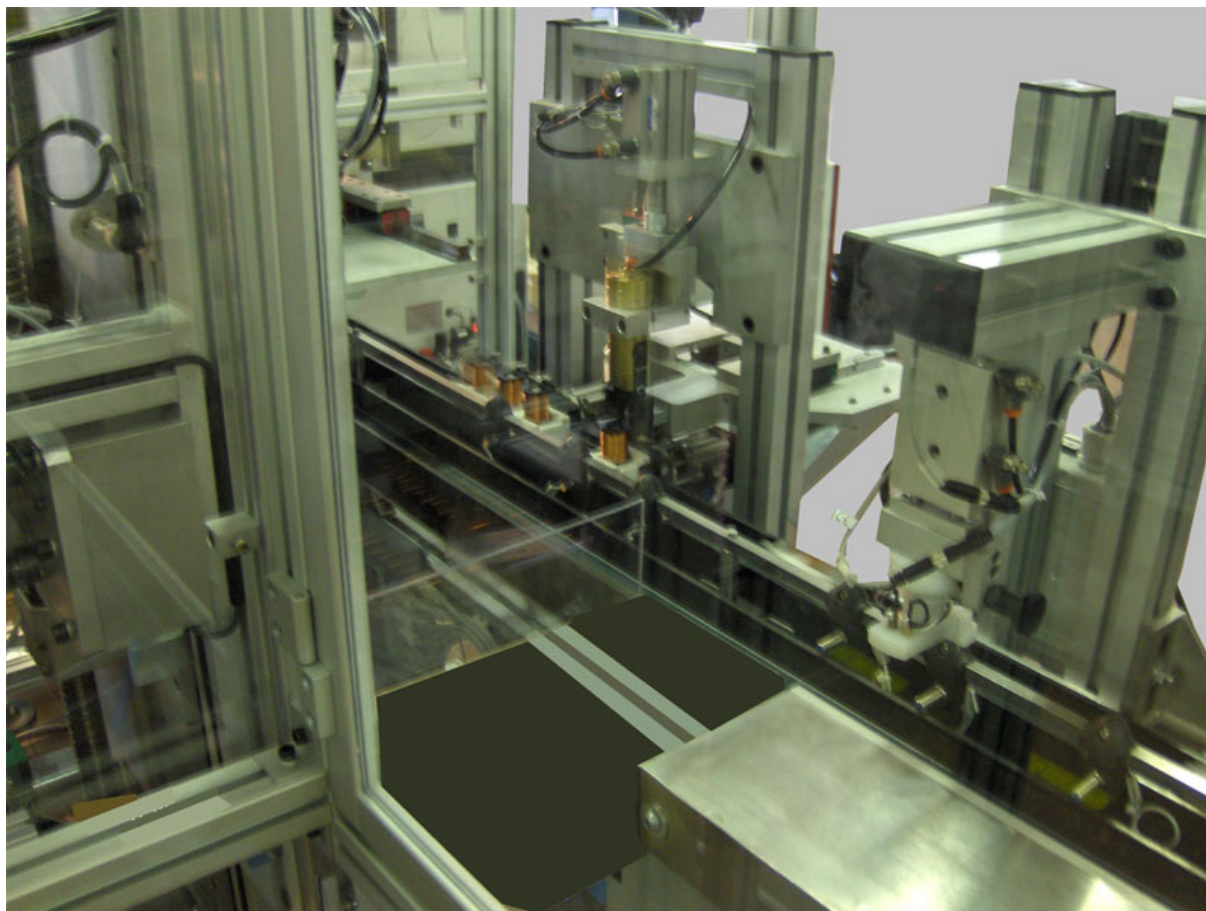
**LINEA AUTOMATICA PER LA SALDATURA, PIEGA,  
CONTROLLO E SCARICO DI BOBINE ELETTRICHE (2  
TIPOLOGIE) ABBINATA A BOBINATRICE 6 MANDRINI  
CON CARICO E SCARICO MANUALE.**



L'operatore carica i 6 rocchetti sulla bobinatrice e scarica le bobine avvolte posizionandole sui palletts mobili della linea.

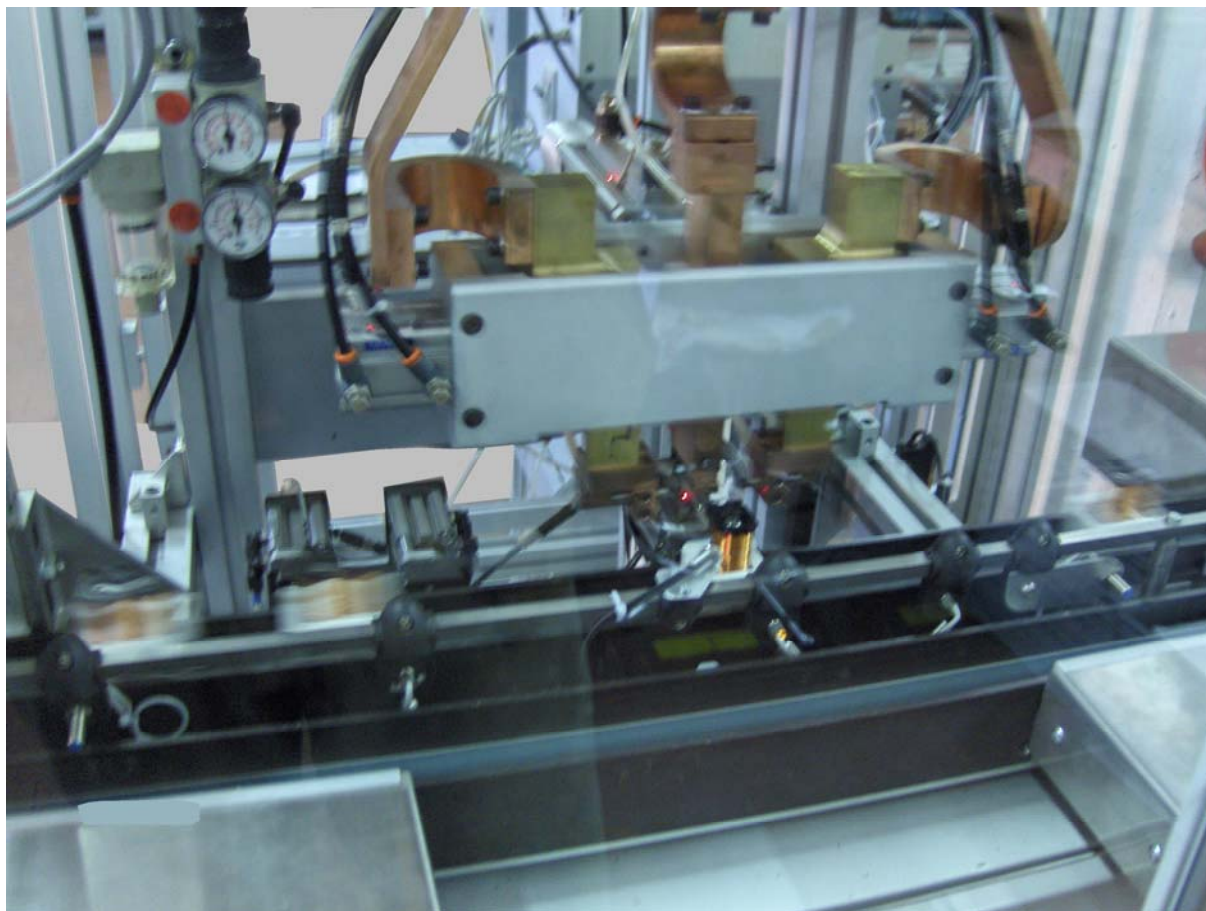


I pallets completi di bobina vengono convogliati alla stazione di piega.  
La scelta del tipo di bobina da lavorare avviene impostando il codice sul pannello operatore che abilita/disabilita le stazioni interessate.



La stazione successiva è quella di saldatura con tecnologia inverter. Durante l'operazione il controllo provvede a selezionare l'eventuale scarto che verrà scaricato prima della posa della bobina nelle cassette. Un ulteriore controllo di resistenza ohmica viene effettuato prima che la bobina venga scaricata.

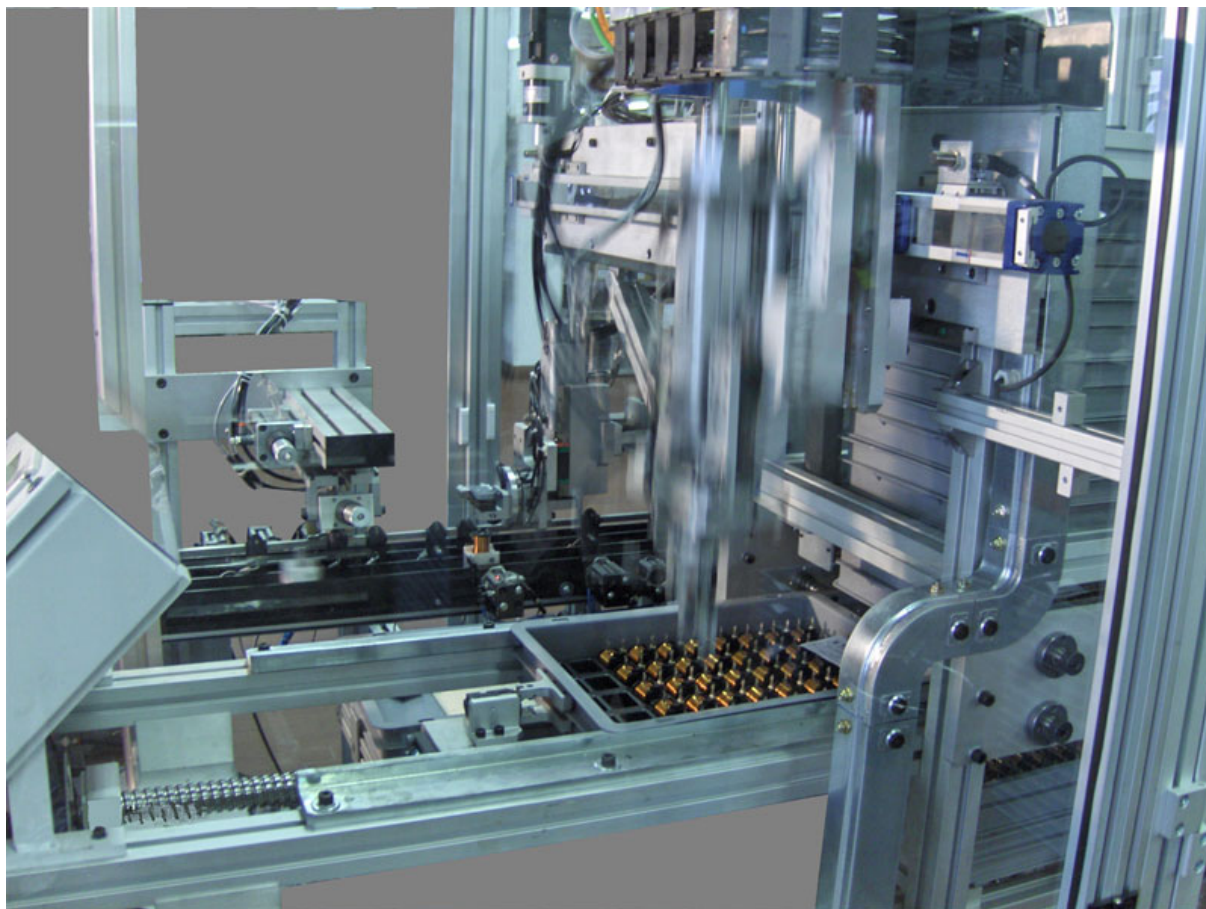




## **STAZIONE DI SALDATURA**



La linea è formata da 2 nastri trasportatori affiancati dove scorrono circa 20 palletts.



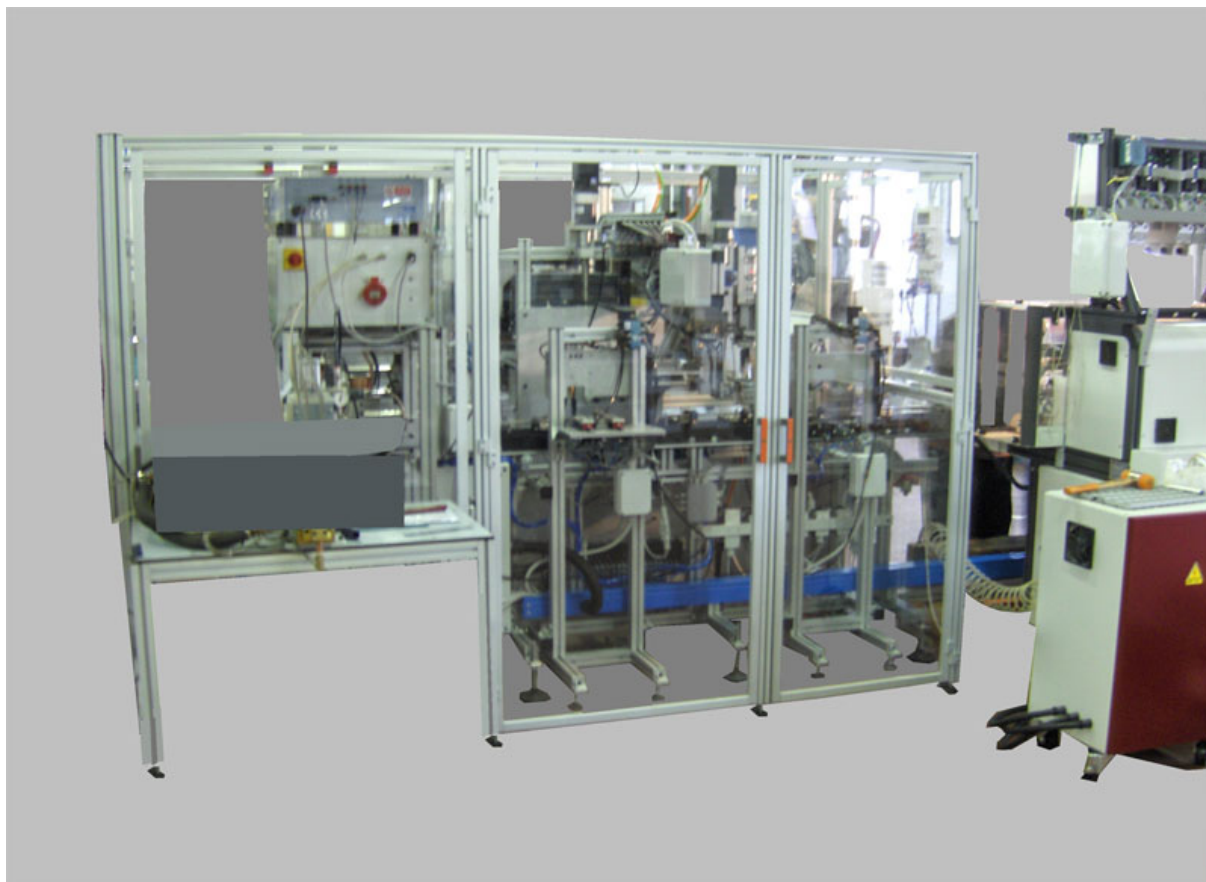
### **STAZIONE DI SCARICO**

La stazione di scarico comprende un magazzino di cassette vuote che vengono prelevate automaticamente dal sistema ogni qualvolta una cassetta riempita, viene depositata, una sopra l'altra su un carrello che una volta pieno può essere asportato dall'operatore e trasportato su altre linee, un altro carrello in dotazione viene rimesso nella sede.

Un manipolatore con pinza su asse controllato preleva le bobine lavorate dalla linea e le deposita nelle cassette.

Le bobine che sono segnalate scarto vengono scaricate in un'altra cassetta posizionata tra il pallet e il magazzino.





La linea così composta: BOBINATRICE, STAZIONI DI PIEGA, STAZIONE DI SALDATURA, STAZIONE DI CONTROLLO E STAZIONE DI SCARICO è lunga circa 5 mt e larga 2.