

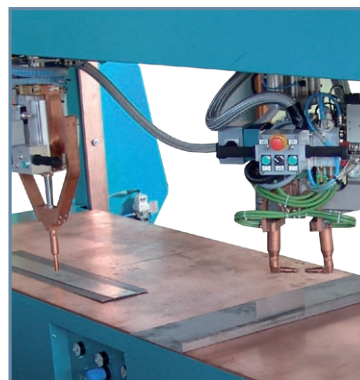


CEMSA

Saldatura a Resistenza & Elettro-Ricalcatura
Resistance Welding & Electrical-Upsetting

Macchine saldatrici a resistenza per
Resistance welding machines for

PORTE - SCAFFALI MOBILI METALLICI QUADRI ELETTRICI METALLIC FURNITURES



WWW.CEMSA.IT

CEMSA INTERNATIONAL S.r.l Viale Piemonte, 25 • 20093 Cologno Monzese (MI) ITALY
P.IVA 08457880964 • Tel. +39 02 2544671 • Fax. +39 02 2533307 • info@cemsa.it

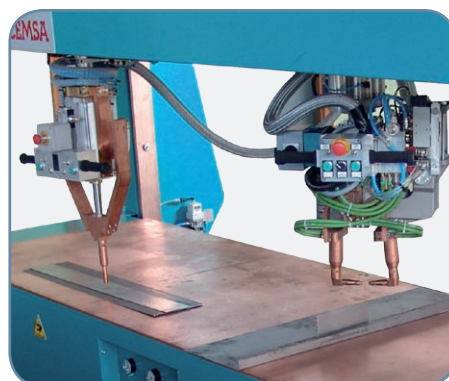
ROOF series

■ Il primo prototipo della Roof è stato sviluppato per incontrare le esigenze di un grosso cliente a livello mondiale. La missione era quella di saldare dei pezzi pesanti e spessi mantenendoli in una posizione fissa. La soluzione è stata la serie ROOF, grazie alla possibilità di muovere la testa saldante e posizionarla sopra i pezzi da puntare, fermandola esattamente dove richiesto. Grazie alla grande lastra di rame, utilizzata come contro elettrodo, si garantisce la miglior distribuzione possibile della corrente secondaria sulla stessa, permettendo di ottenere performance di altissima qualità, combinando l'estetica con la potenza di saldatura. Inoltre con il modello PZ/PZ il cliente può sfruttare tutti i vantaggi della ROOF standard, con l'aggiunta di una testa di saldatura in configurazione "pinza a forbice", con la possibilità di saldare a 3 differenti altezze, tutte regolabili.

■ The first prototype of Roof was developed to meet the requirements of a major customer, with manufacturing facilities all over the world. The issue to solve: how to weld heavy and bulky work pieces in a stationary location. Solution: the ROOF series! Actually, these welding machines have been designed and renovated all the time, to meet the growing expectations on an easiest handling of the Welding Head just above the work pieces, stopping it exactly where it is required. With the PZ / PZ series, this is no longer necessary. The customer still have all advantages of the standard ROOF, with the addition of a welding head in the "scissor gun" or "G gun" configuration, with the possibility of welding at 3 different heights. User's friendly, easy set-up, maximum flexibility and versatility, all those targets achieved!

ROOF - ROOF PS/PZ

Dimensioni del tavolo (mm) <i>Table overall dimension (mm)</i>	ROOF: 1200x2400 / 1000x3000 / 1500x3000 ROOF PS/PZ: 1000x3000 mm
Campo di lavoro <i>Net working area</i>	ROOF: 1196x2290 / 996x2890 / 1490x2890 ROOF PS/PZ: PS 960x2600 mm PZ 950x2470 mm
Spessori <i>Material Thickness</i>	Acciaio, acciaio inox (con impulse) 4+4 mm <i>Steel, stainless steel (with pulses) 4+4 mm</i> Lamiera zincata / Galvanized steel 3+3 mm Alluminio / Aluminium 1.5+1.5 mm (salvo verifiche)
Pressione massima in saldatura <i>Welding pressure</i>	720daN / 1200daN @ 6 bar
Trasformatori di saldatura <i>Welding transformer</i>	200kVA MFDC / 300kVA MFDC



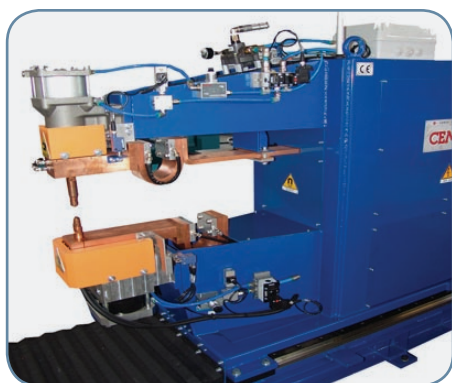
ROBOSIDE series

■ La crescente domanda di automazione e di elevata produttività, ha necessariamente portato CEMSA a sviluppare soluzioni di puntatura a controllo numerico. Nascono così i modelli ROBOSIDE e ROBOSIDE "C", sistemi di puntatura completamente autonomi e programmabili sia in auto apprendimento sia da remoto. Viene mantenuto il piano di rame per chi fa dell'estetica il suo primo obiettivo, mentre si passa a una doppia stazione su tavola rotante in profilati di alluminio, per chi predilige tagliare i tempi di produzione, caricando e scaricando mentre la macchina separata dall'operatore con protezioni rigide, esegue il suo ciclo di lavoro.

■ The increasing demand for automation and high productivity has necessarily led CEMSA to develop numerical control spot welding solutions. This is how the ROBOSIDE and ROBOSIDE "C" models were born, completely autonomous and programmable spot welding systems both in self-learning and remotely controlled. The copper bench is maintained for those who make aesthetics their first goal, while moving to a double station on a rotating table in light profiles, for those who prefer to cut production times with loading and unloading while the machine, separated from the operator with rigid protections, performs its working cycle.

ROBOSIDE

Dimensioni del tavolo (mm) <i>Table overall dimension (mm)</i>	Roboside PS 1200x3000 mm Roboside C 1200x2400
Campo di lavoro <i>Net working area</i>	Roboside PS 1190x2990 mm Roboside C 1200x2400 mm
Spessori <i>Material Thickness</i>	Acciaio, acciaio inox (con impulse) 4+4 mm <i>Steel, stainless steel (with pulses) 4+4 mm</i> Lamiera zincata / Galvanized steel 3+3 mm Alluminio / Aluminium 1.5+1.5 mm (salvo verifiche)
Pressione massima in saldatura <i>Welding pressure</i>	720daN / 1200daN @ 6 bar
Trasformatori di saldatura <i>Welding transformer</i>	200kVA MFDC / 300kVA MFDC



MPS series

■ Tra la vasta gamma di saldatrici automatiche, la serie MPS riveste un'importanza fondamentale. Questa serie è adatta per la saldatura automatica di irrigidimenti - omega - su ripiani, porte di armadietti, porte di armadi a bassa tensione o altri prodotti simili.

Il modello più avanzato prevede l'avanzamento del pannello direttamente dalla piegatrice o dalla linea di profilatura sulla stazione di carico, dove il pannello stesso è centrato e allineato seguendo la direzione di avanzamento della macchina. Il rinforzo (omega) può essere caricato automaticamente, con diversi processi (a seconda che l'omega arrivi direttamente dalla profilatrice o dal caricatore) o caricato a mano dall'operatore.

I gruppi di saldatura, in numero variabile a seconda delle dimensioni massime del pannello possono essere selezionati ed esclusi a piacere, in base al numero omega previsto - 1,2,3 ecc. Gli elettrodi sono progettati per ottenere, sul lato visibile del pannello, il miglior risultato estetico possibile

■ Among the wide range of automatic welding machines, the series MPS is of great importance. This series is suitable for the automatic welding of stiffeners - omega - on shelves, locker doors, low voltage cabinets doors or other similar products.

The most advanced model foresees the progress of the panel directly from the bending machine or from the profiling line on the loading station, but in the entry-level version, the operator can load it. The stiffener can be automatically loaded, with different processes, (depending on whether the omega arrives directly from the profiling machine or from the magazine) or manually loaded by the operator. The welding groups, in variable number depending on the panel maximum dimensions and can be selected and excluded at will, according to the the foreseen omega number - 1,2,3 etc. The electrodes design allow obtaining, on the visible side of the panel, the best aesthetic result.

MPS

Spessori <i>Material Thickness</i>	Acciaio, acciaio inox 1+1 mm <i>Steel, stainless steel 1+1 mm</i> Lamiera zincata / <i>Galvanized steel to be discussed</i>
Pressione massima in saldatura <i>Welding pressure</i>	450daN @ 6 bar
Trasformatori di saldatura <i>Welding transformer</i>	30kVA (in cascata elettrica / <i>electrical cascade mode</i>)

