



### Saldatrice a Rotofrizione SWP 06

La saldatrice a rotofrizione **SWP 06** è stata progettata e costruita con le più moderne tecnologie.

Con questa tecnologia, si possono saldare pezzi realizzati nella maggior parte dei materiali termoplastici e con forme geometriche circolari.

Nella tecnologia a rotofrizione, il calore necessario per la fusione delle parti, viene prodotto da un movimento circolare combinato con la pressione di spinta. Una parte da saldare viene trattenuta nel posaggio, mentre l'altra parte viene messa in movimento dal mandrino rotante. Le soluzioni meccaniche ed elettriche disponibili permettono di lavorare in condizioni ottimali e con ampie possibilità di regolazioni, adattando così la saldatrice ai più svariati problemi di saldatura.

La struttura della saldatrice è molto robusta. Il motore che aziona il mandrino rotante è di tipo Brushless.

Il movimento della testa porta motore è pneumatico, gestito da valvola proporzionale ed avviene su guide prismatiche di alta precisione.

Una delle caratteristiche più importanti di questa saldatrice è certamente il sistema di controllo ciclo gestito completamente da **MICROPROCESSORE TOUCH SCREEN**.

E' possibile saldare con la funzione tempo o quota. La quota di saldatura è gestita da riga ottica con risoluzione centesimale. Una caratteristica molto importante è costituita dal fatto che il mandrino rotante si può fermare in una posizione angolare definita e con un errore di +/- 1 grado. In questo modo, si possono saldare pezzi che presentano una geometria con angolo di riferimento.

Per ogni fase del ciclo, discesa, saldatura e impaccamento, è possibile programmare pressioni di spinta differenti.

Il microprocessore permette di memorizzare 20 programmi di saldatura.

### Spin welder SWP 06

The Spin Welder **SWP 06** has been designed and manufactured using state-of-the-art technologies.

With this technology it is possible to weld parts made of most thermoplastic materials, having circular shapes.

For spin welding technology, the heat necessary for the fusion of the parts is being produced by a rotating motion combined with thrust pressure. One of the parts to be welded is held by a fixture, whereas the other one is put in motion by the rotating spindle. The assembling process is therefore easy and based on very comprehensible known physic principles. The mechanical and electrical solutions adopted grant optimum working conditions with extensive adjustment possibilities, as a result making this welder suitable for a varied range of applications.

The welder structure is very strong. The motor driving the rotating spindle is a brushless type.

The motion of the motor holder head is achieved with a pneumatic system run by a proportional valve, and on high-precision prismatic guides.

One of the most important features of this welder is certainly the cycle control system totally run by a **MICROPROCESSOR TOUCH SCREEN**.

It is possible to weld with time mode or with distance mode. The welding height is controlled by encoder with centesimal resolution.

It is very important that the rotating spindle can stop in a precise angular position with an error of +/- 1 degree. Using this feature we can weld parts having a geometric shape with reference angle.

For every cycle phase, descent, welding and solidification, it is possible to program different thrust pressures.

With this microprocessor you can store 20 different welding programs.

