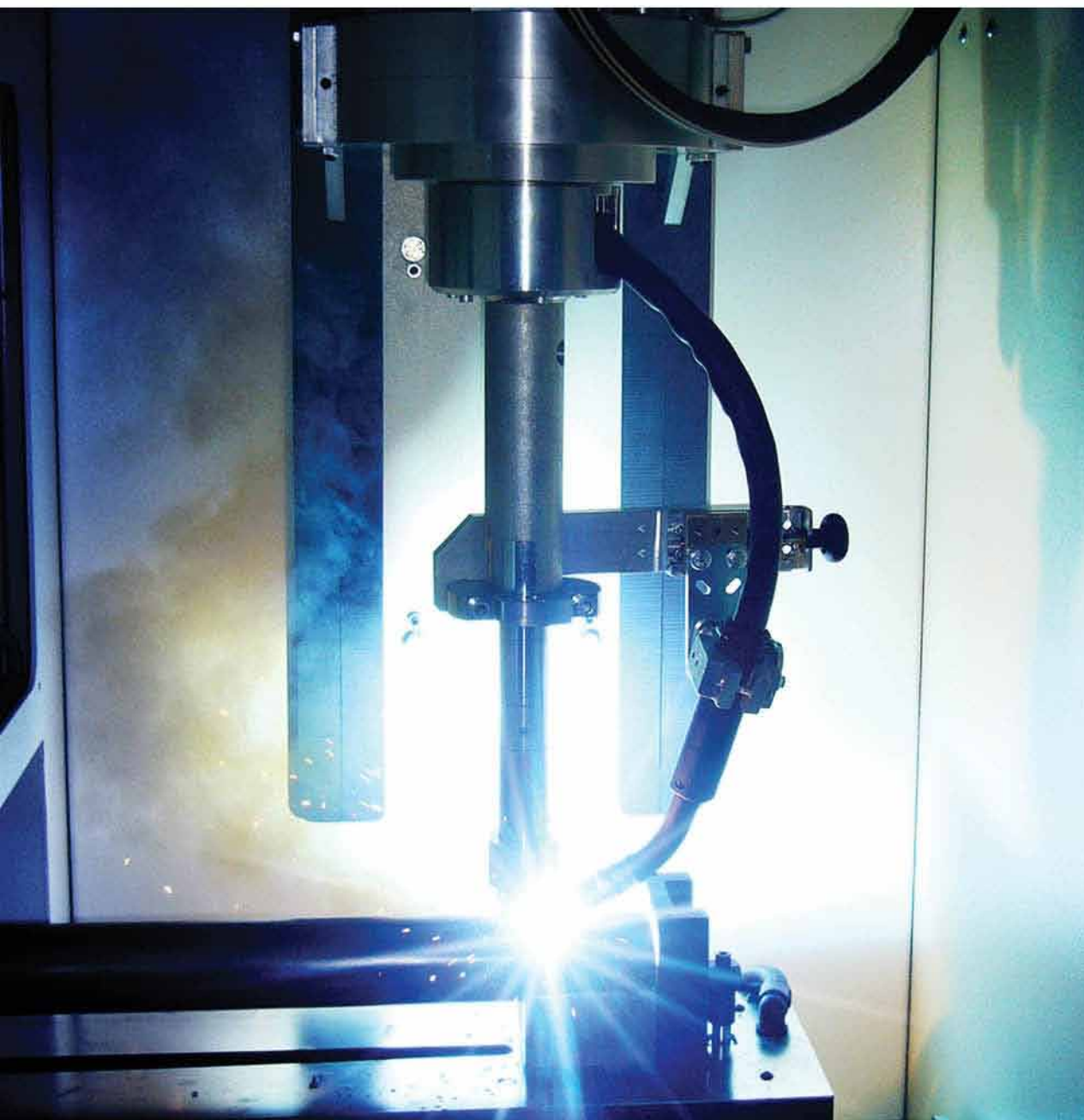


Sitec

S.a.S.

Sistemi Tecnologici



SM - SALDAMANICOTTI
SM - Pipe Coupling Welder

SM2A



Impianto per saldatura MIG di manicotti eseguita su cilindri in ferro di diametro tra 32 mm e 160 mm e lunghezza massima di 1200 mm.

L'impianto è composto da una struttura parzialmente cabinata con porte ad apertura manuale, una colonna di supporto del sistema rotante di saldatura ed un mascheraggio per il bloccaggio e centraggio del pezzo da saldare.

Equipment for MIG welding of coupling sleeves on iron cylinders, diameters between 32 mm and 160 mm and maximum length of 1200 mm.

The unit is made up of a partially closed structure with manually opening doors, of a supporting column for rotary welding system and of a bearing device to lock and centre the particular to weld.

SM2ACAB



Impianto per saldatura MIG di manicotti eseguita su cilindri in ferro di diametro tra 50 mm e 200 mm e lunghezza massima di 600 mm.

L'impianto è composto da una struttura cabinata con porte ad apertura pneumatica, una colonna di supporto del sistema rotante di saldatura ed un mascheraggio per il bloccaggio e centraggio del pezzo da saldare.

Equipment for MIG welding of coupling sleeves on iron cylinders, diameters between 50 mm and 200 mm and maximum length of 600 mm.

The unit is made up of a closed structure with pneumatic opening doors, of a supporting column for rotary welding system and of a bearing device to lock and centre the particular to weld.

SM2MCAB



Impianto per saldatura MIG di manicotti eseguita su cilindri in ferro di diametro tra 32 mm e 80 mm e lunghezza massima di 600 mm. L'impianto è composto da una struttura cabinata con porte ad apertura pneumatica, una trave di supporto del sistema rotante di saldatura ed un mascheraggio per il bloccaggio e centraggio del pezzo da saldare. L'impianto è predisposto per il carico di due manicotti.

This is an equipment for MIG welding of coupling sleeves on iron cylinders, diameters between 32 mm and 80 mm and maximum length of 600 mm. The machine is composed of a closed structure with pneumatically opening doors, of a supporting beam of the rotary welding system and of a bearing device to lock and centre the particular to be welded. The machine is arranged to load two couplings.

SM3ACAB



Impianto per saldatura MIG di 7 manicotti eseguita su caldaie in ferro di diametro tra 120 mm e 300 mm e lunghezza massima di 800 mm. L'impianto è composto da una struttura cabinata con porte ad apertura pneumatica, una colonna di supporto del sistema rotante di saldatura ed un mascheraggio per il bloccaggio e centraggio del pezzo da saldare.

Equipment for MIG welding of 7 coupling sleeves on iron boilers, diameters between 120 mm and 300 mm and maximum length of 800 mm. The unit is made up of a closed structure with pneumatic opening doors, of a supporting column for rotary welding system and of a bearing device to lock and centre the particular to weld.

APPLICAZIONI SPECIALI - *Special Application*

SM3A650



Impianto per saldatura MIG di manicotti eseguita su serbatoi in ferro di diametro tra 400 mm e 700 mm e lunghezza massima di 2000 mm. L'impianto è composto da una trave di supporto del sistema rotante di saldatura, un supporto torcia con un asse di posizionamento a seconda del diametro del manicotto e una rulliera di supporto per il serbatoio.

Equipment for MIG welding of coupling sleeves on iron tanks, diameter between 400 mm and 700 mm and maximum length of 2000 mm. The unit is composed of a supporting beam for rotary welding system, a support for torch with a positioning axis according to the diameter of the coupling and a supporting roller for the tank.

SMFO



Impianto per saldatura TIG di manicotti eseguita all'interno di contenitori enologici in inox di spessore tra 0,6 mm e 1 mm e diametro minimo 400 mm. L'impianto è composto da due assi cartesiani interpolati per eseguire una saldatura circolare del manicotto.

Equipment for TIG welding of couplings carried out inside wine tanks, thickness between 0,6 mm and 1 mm and a minimum diameter of 400 mm. The machine is made up of two interpolated Cartesian axes to carry out a circular welding of the coupling.

ANTI-SHOCK MECCANICO

MECHANICAL ANTI-SHOCK

Sistema di supporto della torcia di saldatura completo di slitta micrometrica per la regolazione del diametro di saldatura, di un centraggio della torcia e di un anti-shock con micro di segnalazione di errata posizione torcia.

Supporting system of welding torch inclusive of micrometric slide to adjust the welding diameter, of a torch centring device and of a mechanical anti-shock with limit switch for wrong torch position.



MASCHERAGGI

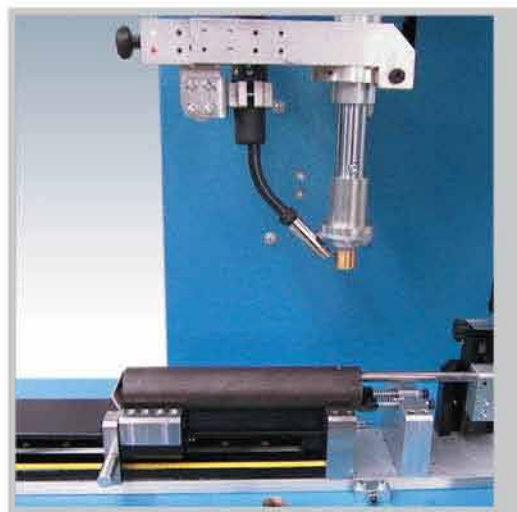
JIGS

Esempio di un mascheraggio per il bloccaggio di una camicia di un cilindro con il riferimento per l'orientazione con il secondo manicotto.

Le maschere sono realizzate in modo personalizzato secondo le esigenze di produzione del particolare da saldare.

This is a jig locking a cylinder liner with the reference for the orientation of the second pipe sleeve.

The jigs are customized according to the production requirements.



ADEGUAMENTO TORCIA A VARI DIAMETRI

TORCH ADJUSTMENT TO VARIOUS SIZES

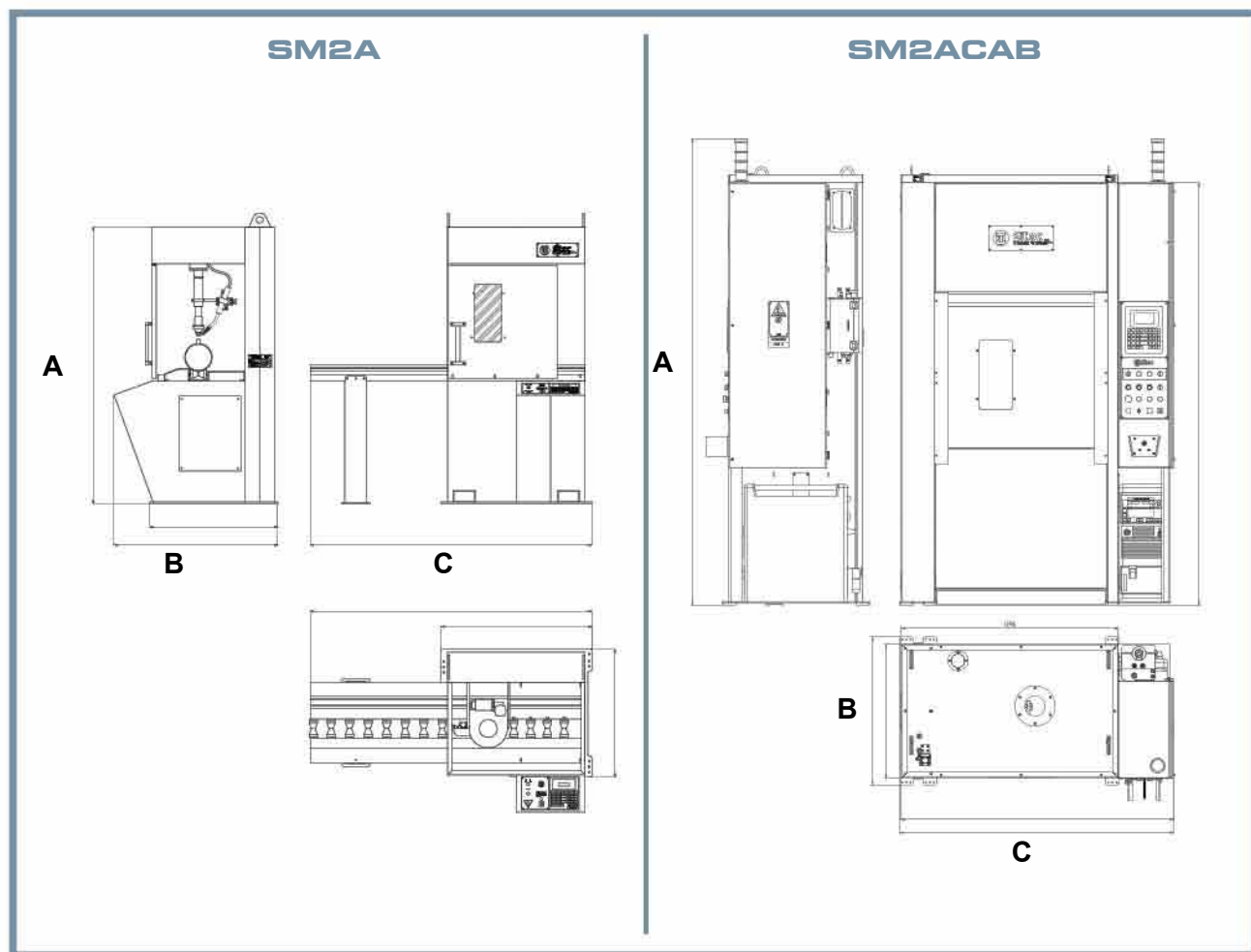
Sistema lineare motorizzato controllato da CN per l'adeguamento automatico della torcia al diametro del manicotto da saldare. Nella programmazione, utilizzando la ricetta di lavoro, è possibile impostare più diametri di manicotti diversi, richiamabili in successione con calcolo automatico della variazione della velocità di rotazione.

Motorized linear system, managed by N.C., for the automatic adjustment of the torch according to different diameters.

It's possible to set different diameters for different pipe sleeves; they can be recalled in sequence with automatic calculation of variation and rotation speed.



SM - SALDAMANICOTTI - Pipe Coupling Welder



Modello	A	B	C	D	Dm (min-max)	Dc (min-max)	Sc (min-max)	VR (min-max)	AC	P	Q
SM2A	2020	1200	2050	-	12-40	30-250	3-10	1-30	2	0.37	600
SM2ACAB	2786	885	1635	1296	15-30	30-80	3-5	1-30	2	1	1000

I dati non sono impegnativi. La Sitec si riserva di apportare le modifiche che riterrà opportune senza preavviso.
 The present data are not binding. Sitec reserves the right to make any changes it deems necessary without prior warning.

NOTE:

- L'aggiunta del terzo asse ("La Corsa") per la saldatura di più manicotti nello stesso cilindro, provoca modifiche dimensionali all'impianto.
- Le modifiche sono calcolabili approssimativamente aggiungendo alla quota "D" e "C" la corsa desiderata.
- The addition of the third axis (the "Stroke") for welding more sleeves on the same cylinders changes the dimension of the machine.
- The changes can be approx. calculated adding the chosen stroke to the quotes "D" and "C".

Dm = Dimensione manicotto (mm)
 Dc = Dimensione cilindro (mm)
 Sc = Spessore cilindro (mm)
 VR = Velocità asse rotazione (giri/min)
 AC = Assi controllati
 P = Potenza motore (Kw)
 Q = Peso (Kg)

Dm = Sleeve's dimension (mm)
 Dc = Cylinder's dimension (mm)
 Sc = Thickness (mm)
 VR = Axis rotation speed (giri/min)
 AC = Axes managed by N.C.
 P = Power (Kw)
 Q = Weight (Kg)

IMPIANTI DI SERIE SERIES SYSTEMS

LONGITUDINALI LONGITUDINALS

SLC

**SLITTE
MOTORIZZATE**
MOTORIZED
SLIDES



MC

**MANIPOLATORI
CARTESIANI**
CARTESIAN AXIS
MANIPULATORS



SVA

**IMPIANTI SALDATURA
ANGOLI**
CORNERS WELDING
SYSTEMS



BSL

**BANCHI SALDATURA
LONGITUDINALI**
LONGITUDINAL
WELDING BENCHES



CIRCOLARI CIRCULARS

TO

**TORNI
LATHES**



ITVP

**TORNI
INCLINABILI**
TILTING
LATHES



SM

SALDAMANICOTTI
PIPE COUPLING WELDER

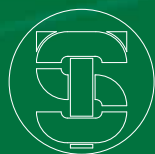


ITR

**POSIZIONATORI A
TAVOLA ROTANTE**
ROTARY TABLE
POSITIONERS



IMPIANTI SPECIALI SPECIAL SYSTEMS



Sitec
S.r.l.
SISTEMI TECNOLOGICI

Sitec s.a.s.
Via Pontarola 62,C
35011 – Campodarsego (PD) – Italy
Tel. +39 049.55.64.503
Fax +39 049.55.64.222
E-mail: info@sitecsistemi.it
www.sitecsistemi.it

