

Fusion 2LL

Zgrzewarka

Interfejs danych z wyświetlaczem i diagnostyka 01

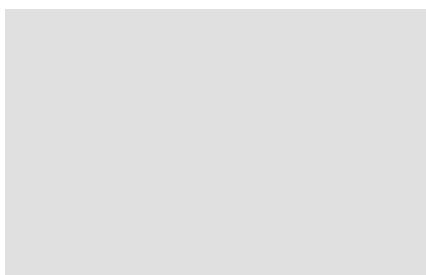
Nagrzewane i ustawiane regulatory spoiny 02



Automatyczna zgrzewarka w linii FUSION 2LL z głowicą stałą i ruchomą do narożników pod kątem 90° jest dostępna w wersji z maksymalną długością roboczą zgrzewu 2440 mm. Wyposażona w regulatory spoiny, ustawiane w fazie konfigurowania w zakresie od 0,2 do 2 mm, FUSION 2 LL przewiduje pionowe zaciski przesuwane na prowadnicach liniowych. Głębokość spęczenia można ustawić na 2,5 lub 3 mm, a ramiona podpierające mogą być regulowane pionowo. FUSION 2LL może być wyposażona w szablony (opcja), może wykonywać obróbkę wszystkich rodzajów profili standardowych, akrylowych i powlekanych i jest wyposażona w system umożliwiający łatwe czyszczenie warstwy teflonowej. Cykl roboczy jest sterowany przez PLC, temperatura płyty grzewczej jest regulowana przez cyfrowy termostatur (nastawiany zarówno w °C, jak i °F), a wyświetlacz LCD umożliwia ustawienie czasu nagrzewania i czasu zgrzewania.

Regulacja głębokości spoiny 03

Ergonomia i bezpieczeństwo 04



Fusion 2LL

Zgrzewarka

01

Interfejs danych z wyświetlaczem i diagnostyka

Wyświetlacz LCD pokazuje dane, umożliwiając zaprogramowanie czasu nadtapiania i spęczania i z wyświetlaniem czasu pozostającego do końca cyklu. Wyświetlacz umożliwia ponadto wyświetlenie błędów spowodowanych nieprawidłowościami lub odchyleniami podczas pracy. Minimalny i maksymalny czas nadtapiania są porównywane z rzeczywistym czasem cyklu w celu uzyskania większej wytrzymałości spoiny i zasygnalizowania ewentualnych różnic. Lustra grzewcze są wyposażone w cyfrowe termoregulatory do regulacji temperatury; w razie wykrycia różnicy pomiędzy temperaturą zmierzoną i nastawioną włączy się natychmiastowo alarm ostrzegający operatora.

02

Nagrzewane i ustawiane regulatory spoiny

Rozmiar spoiny jest regulowany nagrzewanymi i ustawianymi mechanicznie regulatorami (opcja), które umożliwiają ustawienie grubości spoiny w zakresie od 0,2 do 2 mm. Za regulację temperatury odpowiada cyfrowy termoregulator a wartość temperatury może dochodzić do 50°C.

03

Regulacja głębokości spoiny

Głębokość spęczania można ustawić mechanicznie w fazie konfigurowania na 2,5 lub 3 mm, co pozwala dostosować parametry zgrzewu do wymaganych standardów i różnych rodzajów profilu.

04

Ergonomia i bezpieczeństwo

Maszyna ta została zaprojektowana z uwzględnieniem łatwości obsługi i bezpieczeństwa podczas pracy. Dzięki zastosowaniu regulowanych ramion podpierających, pozycjonowanie profili jest proste i szybkie. Opuszczanie docisków odbywa się w całkowicie bezpiecznych warunkach, pod małym ciśnieniem i jest kontrolowane przez presostat.

DANE TECHNICZNE MASZYNY

Zgrzew roboczy (mm)	2440
Minimalny wymiar zgrzewu (mm)	420
Wymiary płyty na stałej głowicy (długość x szerokość x grubość) (mm)	250 x 300 x 13
Wymiary płyty na ruchomej głowicy (długość x szerokość x grubość) (mm)	250 x 300 x 13
Maksymalna szerokość profilu - zgrzewanie pod kątem 90° (mm)	150
Maksymalna wysokość profilu (standard/ bez dystansu) (mm)	150 / 200
Minimalna wysokość profilu (mm)	40
Odsunięcie na końcu zgrzewania automatycznego	•
Spoina zgrzewu (ustawiana w fazie konfigurowania) (mm)	0,2 + 2
Nagrzewane regulatory spoiny	○
Regulacja temperatury zgrzewania (°C)	0 + 260
Regulacja temperatury spoiny (°C)	0 + 50
Ustawianie czasu zgrzewania	•
Ustawianie czasu chłodzenia	•
Wymiary gabarytowe (szerokość x długość x wysokość) (mm)	1000 x 3000 x 1900
Moc zainstalowana (kW)	5
Waga (kg)	670