

Fusion 2LL

Zgrzewarka

Interfejs danych z wyświetlaczem i diagnostyka 01

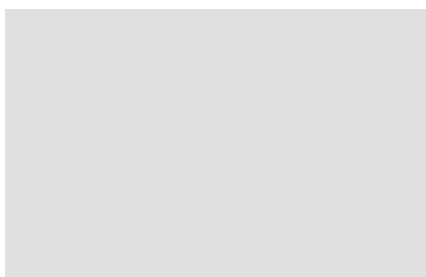
Nagrzewane i ustawiane regulatory spoiny 02



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 termoregulator (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 |