



SM 1LV

Linie zgrzewająco-
czyszczące



Automatyczna zgrzewarka jednogłowicowa do zgrzewania narożników pod kątem prostym, a także w zakresie od 30° do 180° z obniżonym lustrem grzewczym. SM 1LV jest wyposażona w noże formujące wypływkę w zakresie od 0,2 do 2 mm. Pionowe dociski mocujące poruszają się na prowadnicach liniowych. Głębokość zgrzewu może być ustawiona na 2,5 lub 3 mm, a ramiona podporowe mają regulowaną wysokość. SM 1LV może być wyposażona w podpory pod profile i może obrabiać wszystkie rodzaje profili standardowych (w tym z powłoką akrylową i folią dekoracyjną) oraz profile o dużym przekroju (profile pełne). Maszyna jest wyposażona w system szybkiej wymiany powłoki teflonowej oraz posiada możliwość łatwego czyszczenia. Cykl pracy jest sterowany przez programowalny sterownik logiczny PLC. Lustro grzewcze posiada cyfrowy regulator temperatury (ustawiany w °C i °F). Czas nagrzewania można ustawić za pomocą wyświetlacza LCD.



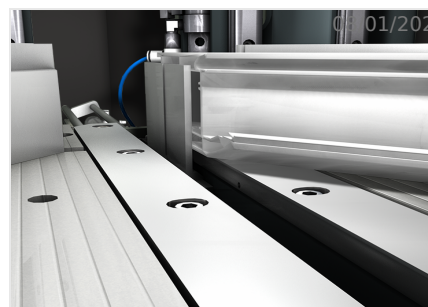
Interfejs danych i diagnostyczny

Wyświetlacz LCD pokazuje dane, umożliwiając zaprogramowanie czasu nagrzewania i zgrzewania i z wyświetlaniem czasu pozostającego do końca cyklu. Wyświetlacz umożliwia ponadto wyświetlenie błędów spowodowanych nieprawidłowościami lub odchyleniami podczas pracy. Temperatura topnienia jest porównywana z rzeczywistą temperaturą topnienia w celu uzyskania większej wytrzymałości spoiny i zasygnalizowania ewentualnych różnic.



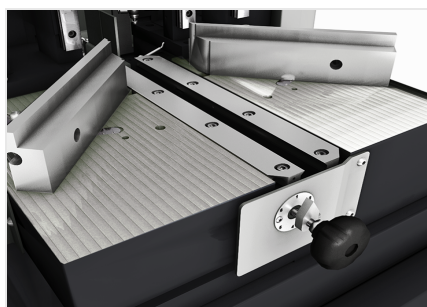
Nagrzewane i ustawiane regulatory spoiny

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.



Regulacja głębokości spoiny

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



Urządzenie do czwartego naroża

Pozycjonowanie małych ram do zgrzania czwartego naroża może stwarzać trudności operatorowi i powodować nieprawidłowe naprężenia ramy. SM 1LV jest wyposażona w urządzenie ograniczające bieg pośredniego regulatora i wykorzystuje precyzyjny ruch zacisków w celu wstawienia płyty grzewczej, upraszczając w ten sposób przesuwanie profilu.



WŁAŚCIWOŚCI MASZYNY

Wymiar płyty grzejącej (długość x szerokość x grubość) (mm)	340 x 300 x 13
Regulacja kąta spawania	30° ÷ 180°
Maksymalna szerokość profilu - spoina pod kątem 90° (mm)	140
Maksymalna szerokość profilu - spoina pod kątem 180° (mm)	230
Maksymalna wysokość profilu (mm)	200
Minimalna wysokość profilu (mm)	40
Rozstaw po zakończeniu spawania w trybie automatycznym	<input checked="" type="radio"/>
Szybka zmiana kontrszablону	<input type="radio"/>
Szew spawalniczy (do ustawienia podczas fazy konfiguracji) (mm)	0,2 ÷ 2
Ogranicznik rozgrzanych szwów spawalniczych	<input checked="" type="radio"/>
Kontrola temperatury spawania (°C)	0 ÷ 260
Kontrola temperatury szwu spawalniczego (°C)	0 ÷ 50
Regulacja czasu miękczania	<input checked="" type="radio"/>
Regulacja czasu spawania	<input checked="" type="radio"/>
Moc zainstalowana (kW)	3

włączony dostępny