

## Fusion 1LV

Zgrzewarka



Interfejs danych i diagnostyka 01



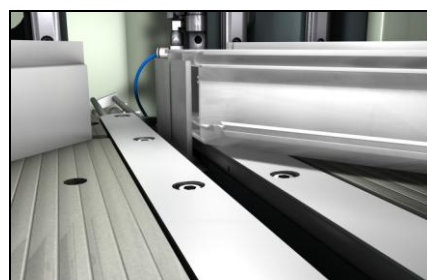
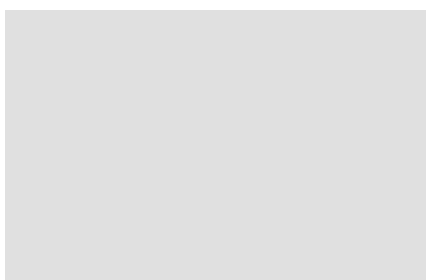
Nagrzewane i ustawiane regulatory spoiny 02



Automatyczna zgrzewarka jednogłowicowa do naroży pod kątem 90° i kątami zmiennymi w zakresie od 30° do 180°, wyposażona w opuszczoną płytę grzewczą. Wyposażona w nagrzewane regulatory spoiny, ustawiane w fazie konfigurowania w zakresie od 0,2 do 2 mm, FUSION 1 LV 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 1 LV może być wyposażona w szablon (opcjonalny) i może realizować obróbkę wszystkich rodzajów profili standardowych, akrylowych i powlekanych, jak również profili o dużych wymiarach (monobloków). Wyposażona w system szybkiej zmiany, umożliwia proste 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

Urządzenie do czwartego naroża 04



# Fusion 1LV

Zgrzewarka

## 01

### Interfejs danych i diagnostyczny

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

## 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 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.

## 04

### Urządzenie do czwartego naroża

Pozycjonowanie małych ram do zgrzania czwartego naroża może stwarzać trudności operatorowi i powodować nieprawidłowe naprężenia ramy. Fusion 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.

#### DANE TECHNICZNE MASZYNY

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Wymiary płyty (długość x szerokość x grubość) (mm)            | 340 x 300 x 13        |
| Regulacja kąta zgrzewania (°)                                 | 30° ÷ 180°            |
| Maksymalna szerokość profilu - zgrzewanie pod kątem 90° (mm)  | 140                   |
| Maksymalna szerokość profilu - zgrzewanie pod kątem 180° (mm) | 230                   |
| Maksymalna wysokość profilu (standard/ bez dystansu) (mm)     | 160 / 210             |
| 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 głębokość x wysokość) (mm)    | 1 000 x 1 260 x 2 100 |
| Moc zainstalowana (kW)  | 3                     |
| Waga (kg)   | 330                   |