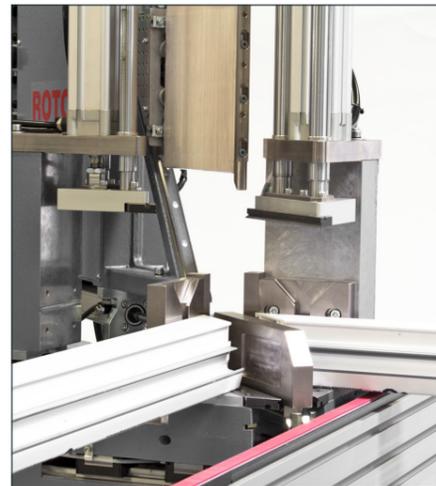


Produkt-Merkmale:

- Elektronische Positionierung der Schweißköpfe durch geregelte Achsen
- Verschweißen im Parallelschub - Verfahren über Servoantriebe
- PC-Steuerung
- Schnelle und einfache elektronische Einstellung aller wesentlichen Parameter wie Temperatur, Wege, Zeiten und Drücke
- Stufenlose Verstellung der Schweißraupenbegrenzung gemeinsam am Tisch und Spanner zwischen 0,2 und 2,0 mm sowie der Schmelz-/Stauchbewegungen durch Servoantriebe
- Abspeicherung von profilbezogenen Schweißdaten
- Integriertes Rahmenwerkzeug
- Automatischer Austransport

Optionen:

- Mechanische und elektrische Elemente zum Hochtemperatur- und Hochgeschwindigkeitsschweißen (HTS) incl. Messerheizung oben und unten
- 2+2-Schweißen
- Begrenzungsmesser für folierte Profile
- Ausstattung zum Schweißen von U-Rahmen
- Aluminiumschwellenmontage
- Dichtungsformeinheiten
- Barcodescanner
- ROTOX-Web-Control

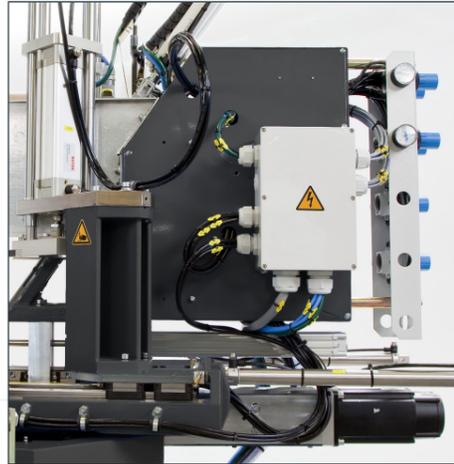


Technische Daten:

- Leistung (kW): max. 8
- Spannung (V): 400
- Betriebsdruck (bar): 6-7
- Druckluftverbrauch pro Schweißung (NL): ca. 150
- Schweißlänge (mm):
320 - max. 3.500 (ohne Dichtungsformeinheiten)
440 - max. 3.500 (mit Dichtungsformeinheiten)
je nach Ausführung
- Schweißbreite (mm):
430 - max. 3.500 (ohne Dichtungsformeinheiten)
500 - max. 3.500 (mit Dichtungsformeinheiten)
je nach Ausführung
- Profilhöhe (mm): 30-125, Option: 30 - 180
- Profilbreite (mm): max. 140 ohne Zulagen
- Maschinenmaße L x T x H (mm):
je nach Ausführung
- Gewicht (kg): ca. 3.500 je nach Ausführung

* (abhängig von Größe, Option etc)





Das Herzstück der SMH 510:
Dynamische Servoachsen regeln
den gesamten Schweißprozess



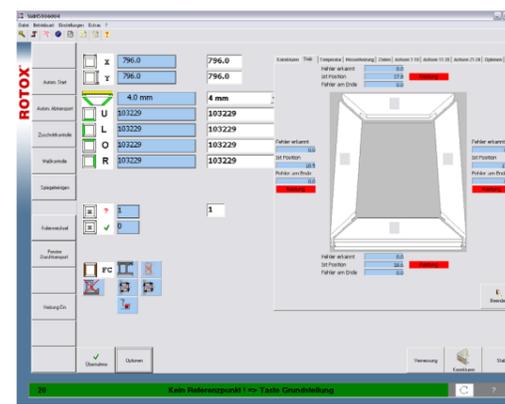
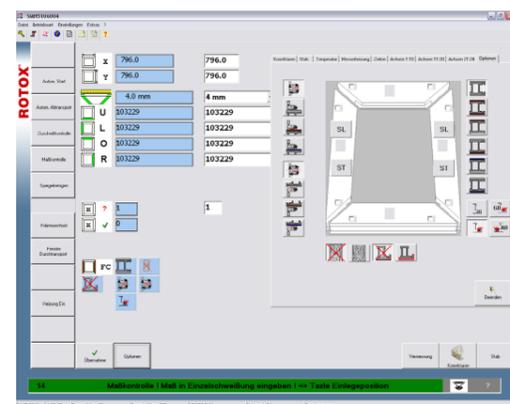
Bewährtes Heizelementstumpfschweißen in neuer Dimension

Die SMH 510 verbindet das seit Jahrzehnten bewährte Schweißverfahren mit neuester Technik und optional mit Elementen zum Hochtemperaturschweißen (HTS). Abhängig von den gewählten Einstellungen führt dies zu Taktzeitreduzierungen von bis zu 50%, einer besseren Optik der Innenecken und weicheren Dichtungsverbindungen.



Motorisch verfahrbare
Dichtungsformeinheiten
ziehend und drückend

Visualisierung



Bedienerfreundliche Visualisierung und elementbezogene Dokumentation des gesamten Schweißprozesses

Layoutbeispiel für bis zu 420 Standard-Flügel in 8 Stunden:

