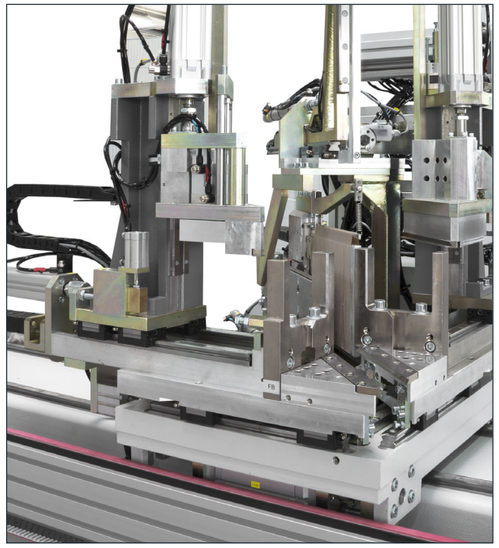
## Produkt-Merkmale:

- Hochwertiger Maschinenbau
- Verschweißen im Diagonalschub - Verfahren
- Integriertes Rahmenwerkzeug
- Wahlweise Kämpfer-V-Schweißung, Kämpfer-Stumpf-Schweißung oder Kämpfer-Trapez-Schweißung möglich
- Elektronische Positionierung der Schweißköpfe
- Auf Bewegungsachsen werden hochwertige Flachführungen eingesetzt
- Leichtes und Schnelles Wechseln der Schweißzulagen
- Schweißraupenbegrenzung einstellbar 0,2-2 mm
- Gut zugängliche Schweißspiegel an Ecken- sowie Kämpferaggregaten
- Eigener Antrieb der Kämpferaggregate gewährleistet optimale Positionier- und Maßgenauigkeit
- Werkzeugträger von Kämpferaggregat mit elektromotorischer Verstellachse
- PC-Steuerung
- Automatischer Rahmenaustransport
- Teflonschnellwechselvorrichtung
- Ansteuerung einer Kühlstation
- Bei gleichzeitiger Lieferung: Datenübertragung zu ROTOX-Eckenputzautomaten mit PC-Steuerung

## Optionen:

- Breites Kämpferaggregat zum Verschweißen von 2 Elementen hintereinander
- Schweißraupenbegrenzung automatisch umstellbar von 0,2 mm - 2 mm
- Multifunktionsschweißköpfe ( z.B. Einschrauben von Bodenschwellen )
- Autom. Werkzeugträgerverschiebung ideal zum Verschweißen von Rahmenkombinationen
- Doppelstockschweißung (nur Eckaggregate)
- Dichtungsformeinheiten
- Barcode-Scanner
- Weitere Optionen auf Anfrage



## Technische Daten*:

- Leistung (kW): ab. 8*
- Spannung (V): 400
- Betriebsdruck (bar): 6-7
- Druckluftverbrauch pro Schweißung (NL): ab. 150*
- Schweißlänge (mm):
  340 - max. 3500 (ohne Dichtungsformeinheiten)
  440 - max. 3500 (mit Dichtungsformeinheiten)
  je nach Ausführung
- Schweißbreite (mm):
  440 - max. 4500 (ohne Dichtungsformeinheiten)
  520 - max. 4500 (mit Dichtungsformeinheiten)
  je nach Ausführung
- Profilhöhe (mm): 40 - 155*
- Profilbreite (mm): max. 155 ohne Zulagen
- Maschinenmaße B x T x H (mm):
  je nach Ausführung
- Gewicht(kg): ab. 3.100*
- Bearbeitbares Material: PVC-Stabhohlprofile

* je nach Ausführung

ROTOX GmbH
Am Sportplatz 2
56858 Grenderich
Tel. +49(0)2673981-0
E-Mail: info@rotox.com
www.rotox.com

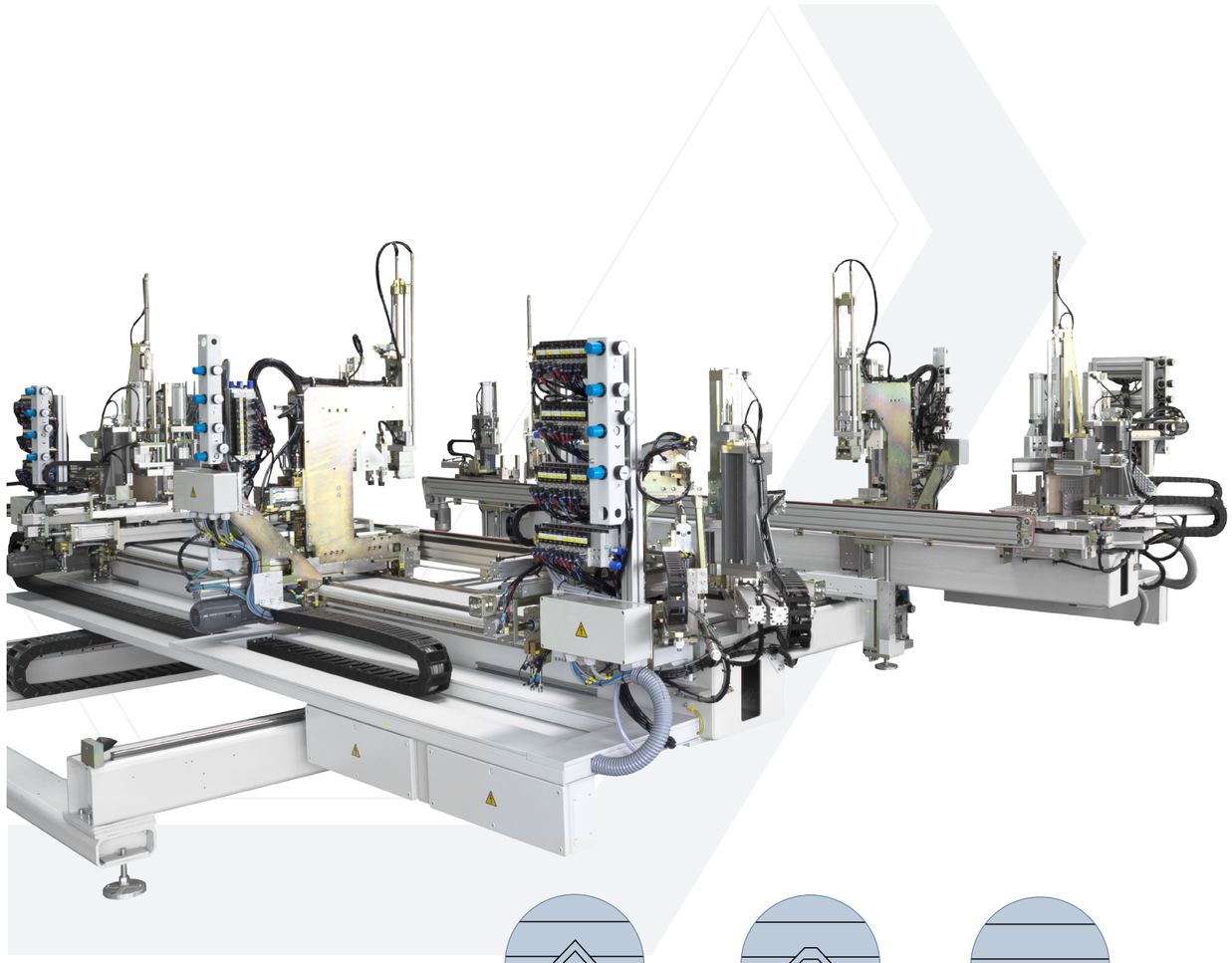
AFS Federhenn Maschinen GmbH
Werner-v.-Siemens-Straße 6
55481 Kirchberg
Tel. +49(0)6763 30321-0
E-Mail: info@afs-federhenn.de
www.afs-federhenn.de

Änderungen bleiben vorbehalten - 00140721

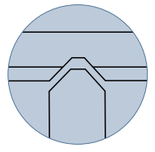
# Mehrkopf-Schweißautomat 4-/6-/8-Kopf

Zum Verschweißen von Profilen im Diagonalschubschweißverfahren.

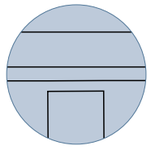
SMK 516



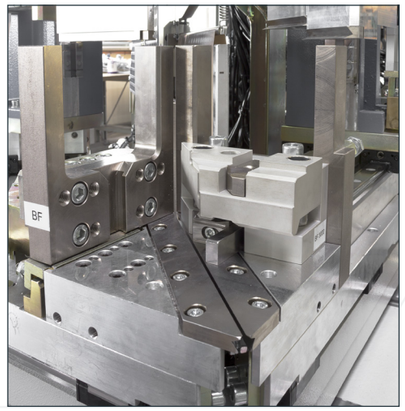
Kämpfer-V-Schweißen



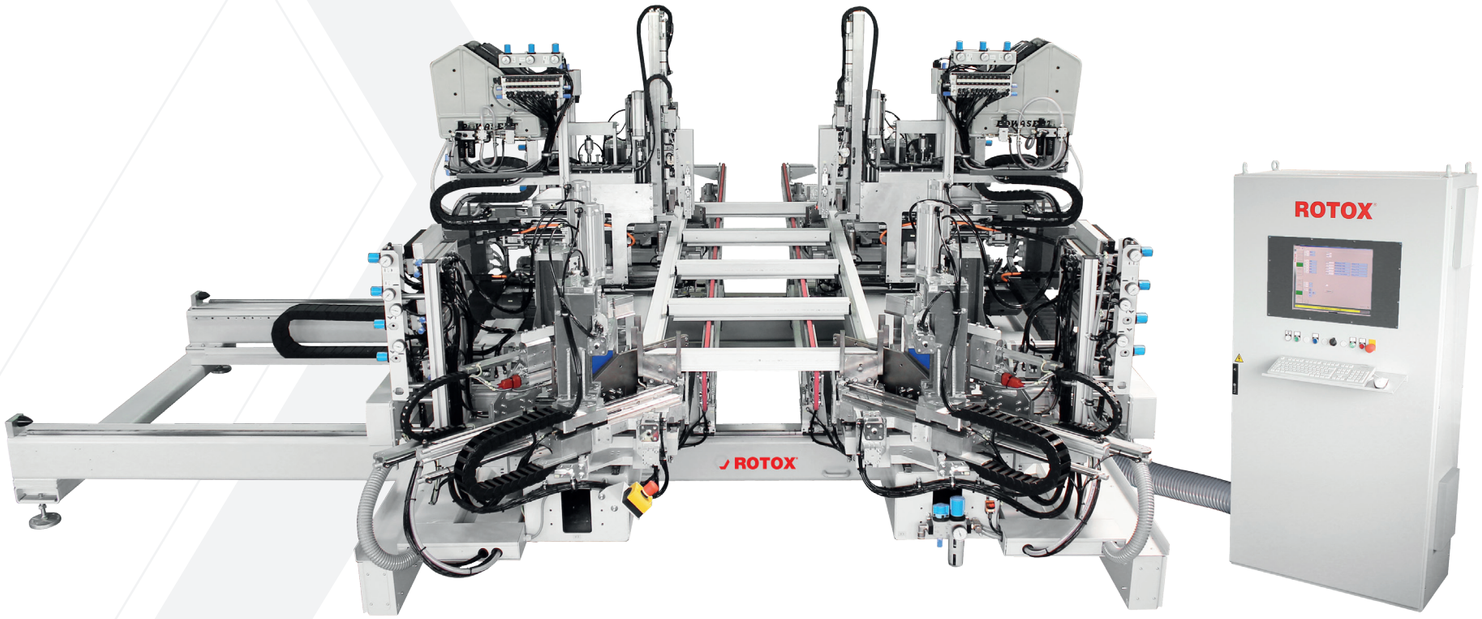
Trapez-Schweißen



Kämpfer-Stumpf-Schweißen



Messerbegrenzung und
automatische Stulpleiste (Option)

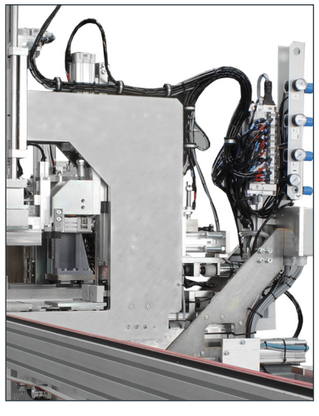


Motorisch verfahrbare Dichtungsform-
einheiten ziehend und drückend

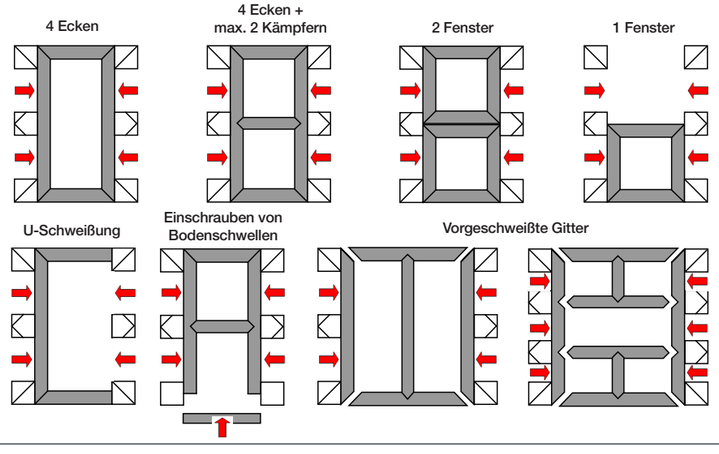
**Bewährtes Heizelementstumpfschweißen in Kombination**

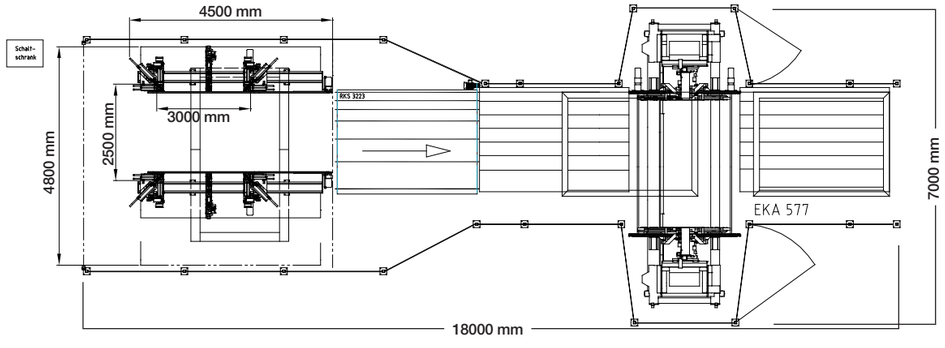
mit der vollautomatischen Montage von bis zu 3 Kämpferstäben in einem Arbeitsgang. Dabei werden die vorbereiteten Kämpferstäbe mit den restlichen 4 Profilstäben gemeinsam in die Schweißmaschine eingelegt, die Aussenstäbe während des Schweißprozesses gebohrt, die Kämpferstäbe exakt positioniert und automatisch verschraubt.
Somit gehört die zum Teil nachträgliche aufwändige manuelle Kämpfermontage der Vergangenheit an.
Abhängig des Kämpferverbindens erfolgen die Bohr- und Schraubvorgänge sogar taktzeitneutral.

Kämpferaggregat



Bearbeitungsmöglichkeiten:




Layoutbeispiel SMK 516-6 (2500 x 3000) + RKS 3223 + EKA 577: