

Многоголовочный сварочный автомат SMH 510

Особенности:

- Электронное позиционирование сварочных голов
- Сварка с параллельной подачей, осуществляемой при помощи сервоприводов
- ПК управление
- Быстрая и доступная настройка параметров сварки (температура, давление, время, толщина шва)
- Плавная регулировка ширины шва от 0,2 до 2,0 мм благодаря сервоприводам
- Запоминание параметров сварки для каждого профиля
- Встроенные цулаги для рамы
- Быстрая смена тефлоновой пленки
- Автоматическая выгрузка контура

Опции:

- Механические и электрические компоненты для высокотемпературной и высокоскоростной сварки (HTS)
- 2+2 сварка
- Подогрев нижних и верхних ножей
- Ножи для ламинированных профилей
- Оборудование для сварки П-образных контуров
- Блок формирования уплотнителя (БФУ)
- Сканер штрих-кода
- ROTOX-Web-контроль



Технические характеристики:

- Мощность (кВт): макс. 8
- Напряжение (В): 400
- Давление (бар): 7
- Расход воздуха (л/цикл): ок. 150
- Длина сварки (мм):
320 - макс. 3500 (без БФУ)
430 - макс. 3500 (с БФУ)
зависит от исполнения
- Ширина сварки (мм):
430 - макс. 3500 (без БФУ)
500 - макс. 3500 (с БФУ)
зависит от исполнения
- Высота профиля (мм):
30-180 (без БФУ)
35-150 (с БФУ)
- Ширина профиля (мм): макс. 140 без цулаг
- Габариты Ш x Г x В (мм):
зависит от исполнения
- Вес(кг): ок. 3100 зависит от исполнения
- Обрабатываемый материал: ПВХ

Для улучшения изделия, все характеристики могут изменяться без уведомления – 29.08.2012

Многоголовочный сварочный автомат SMH 510

Высокопроизводительный сварочный автомат для одновременной сварки четырех углов с параллельной подачей при помощи сервоприводов



Многоголовочный сварочный автомат SMH 510



Сердце SMH 510: Динамический сервоконтроль всего процесса сварки



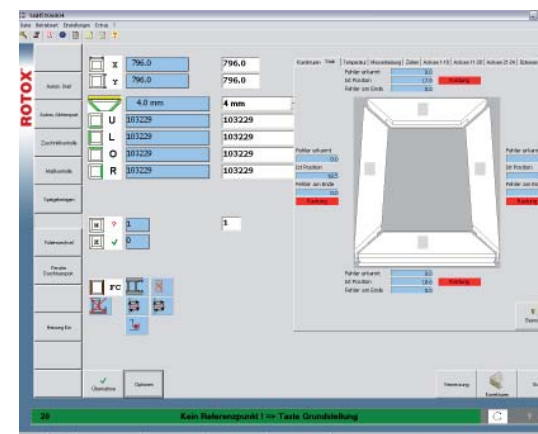
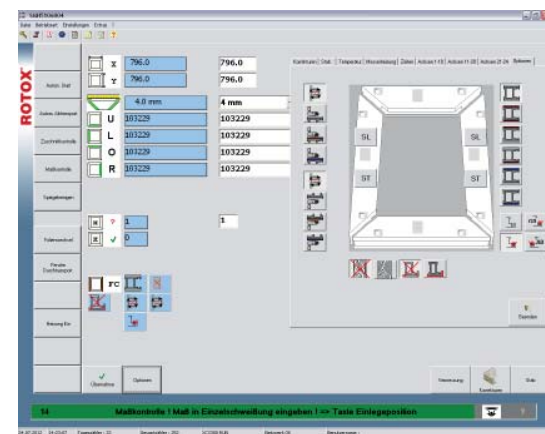
Проверенный в новом измерении нагревательный элемент

SMH 510 соединяет проверенный на протяжении десятилетий способ сварки с новейшими технологиями и в частности с технологией высокотемпературной сварки (HTS). В зависимости от выбранных настроек, можно уменьшить время цикла на 50% при этом качество и свойства сварного соединения становятся лучше. Блок формирования уплотнителя придавливает и протягивает уплотнитель



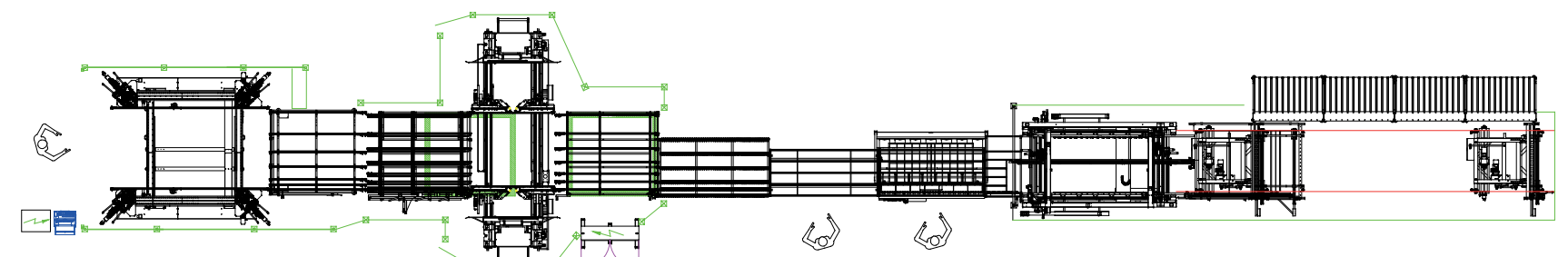
Блок формирования уплотнителя придавливает и протягивает уплотнитель

Меню



Дружественный интерфейс и отображение всего процесса сварки

Пример компоновки для производства до 420 контуров в смену



Сварочный автомат SMH 510 (2500 x 2500)

Станция охлаждения RKS 3223

Двухголовочный зачистной автомат ЕКА 577

Роликовый стол SGR

Стол щеточный SGB

Стол предварительной установки фурн. элементов

Автоматическая фурнитурная станция FBA 670

Штабелер автоматический