

Стыковая сварочная машина

Для единичного и серийного производства с толщиной плит 3 – 60 мм и длиной стыка до 6000мм.

Механизм параллельного перемещения – основное, защищенное патентом техническое решение, обеспечивающее синхронное и строго параллельное перемещение сварочных столов и, соответственно, равномерное распределение сварочного усилия по всей длине стыка независимо от расположения свариваемых плит на столах. Механизм создает идеальные условия для качественной сварки в соответствии с требованиями DVS 2208.1.



Система управления SV -машин очень проста: сварочное давление, температура и время цикла задаются на пульте вручную.

Система управления SM-машин в базисном варианте – это надежное программируемое по давлению, температуре и времени устройство. По заказу возможно применение ЧПУ Siemens S7-300 с блоком клапанов. В этом случае достаточно задать на сенсорном экране марку материала, его толщину и длину стыка – сварочные параметры устанавливаются автоматически. В памяти ЧПУ записаны режимы сварки для распространенных термопластов: ПВХ (прессованный и экструдированный), ПП, ПЭ, ПВХДФ и пр. Возможно также внесение в память ЧПУ геометрических размеров серийных свариваемых узлов и автоматизация всего процесса от зажима заготовок до выгрузки узлов с отображением технологических операций на экране.

Конструктивное исполнение зажимных устройств позволяет перемещать прижимные балки относительно кромки стола, регулируя тем самым вылет материала в зависимости от его толщины. Возможно также зажатие листа под углом 90°, что вместе с возможностью перестановки нагревателей позволяет получать угловые сварные соединения.

Модульная конструкция машин значительно облегчает решение специфических технологических задач. Мы готовы участвовать в совместной работе по сварке различных материалов (УВМПЭ, Пенотермопластов и пр.) и конструкций (обечаек, емкостей и пр.)



Комплектация стыковых машин

	SVx20	SMx40	SMx60
Ширина стыка (м)	от 2 до 4	от 2 до 6	от 2 до 6
Толщина материала (мм)	20	40	60
Привод:			
Пневматический	X	X	X
Серво	-	по заказу	по заказу
Система управления:			
Программируемый контроллер	X	X	X
Контроллер с сенсорным экраном	-	по заказу	по заказу
Контроль усилия сжатия	-	по заказу	по заказу
Пакет параметров сварки (по нормам DVS)	-	по заказу	по заказу
Дополнительное оснащение:			
Местное освещение	-	по заказу	по заказу
Встроенный контроль нагревательного элемента	-	по заказу	по заказу
VARIO-Зажимное устройство	-	по заказу	по заказу
Подъемник заготовок (1 - 2-х стороннее)	-	по заказу	по заказу
Дистанционное управление (с кабелем)	-	по заказу	по заказу
Секционированное прижимное устройство	-	по заказу	по заказу
Бесступенчатая регулировка усилия	по заказу	по заказу	по заказу
Подающий рольганг	-	по заказу	по заказу
Сирена	-	по заказу	по заказу
Специальное исполнение:			
Контактный нагреватель	X	X	X
Высокотемпературный нагреватель	-	по заказу	по заказу
Инфракрасный излучатель	-	по заказу	по заказу
Устройство закрутки обечайки(SM-R и SM-RV)	-	по заказу	по заказу
Устройство сварки в угол - 90°	-	по заказу	по заказу



SM 360 с устройством закрутки обечайки

SM

Технические данные сварочных машин

	SV320 / SV 420	SM 340 / SM 440	SM 360 / SM 460
Длина машины (без пульта, мм)	4.650 / 5.650	4.300 / 5.300	
Ширина машины (мм)	1.300	1.300	
Высота машины (мм)	ок. 1.200	ок. 1.200	ок. 1.300
Общий вес (кг)	ок. 1.900 / ок. 2.400	ок. 2.800 / ок. 3.500	ок. 3.300 / ок. 4.000
Макс. рабочая ширина (мм)	3.100 / 4.100	3.050 / 4.050	
Толщина материала (мм)	от 3 до 20	от 3 до 40	от 3 до 60
Мин. прямоугольное сечение канала (мм)	360 x 210	280 x 300	300 x 380
Мин. диаметр обечайки (мм)	400		500
Электропитание	230 / 400 V 3 / N / PE 50 / 60 Hz		
Потребляемая мощность (кВА)	3,5 / 4,5	6,5 / 8,5	
Усилие зажима (при 8,0 бар, в кН)	30 / 40	37,5 / 50	60 / 80
Усилие сварки (мин., в кН)	600 / 700		
Усилие сварки (макс., при 10,0 бар, в кН)	9 / 14	24,6 / 38,8	38,8 / 46,4
Нагреватель (с тефлоновым покрытием, T _{max} =260°C)	15 x 50 мм	20 x 80 мм	

Модульная конструкция – возможность собрать машину для специфических запросов производства.

Мы готовы вместе с заказчиком искать оптимальные решения для сварки различных конструкций и материалов (ультравысокомолекулярного полиэтилена или пенопластов)