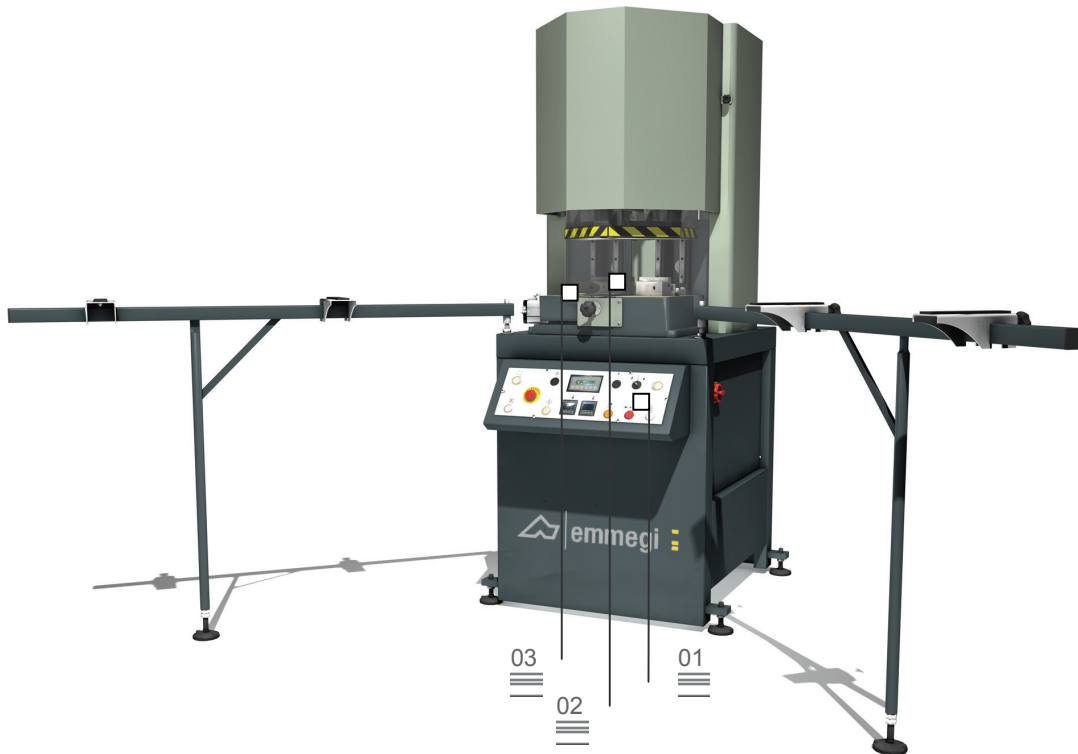


Fusion 1LV

Schweißmaschine

Bedienerchnittstelle für Datenanzeige und Diagnose 01

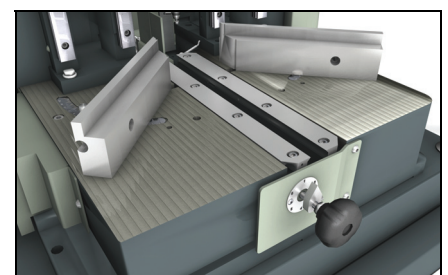
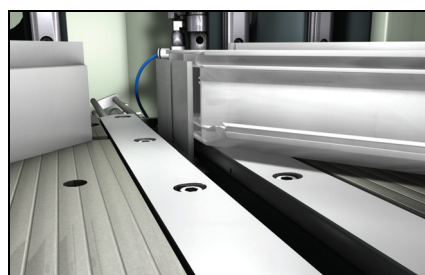
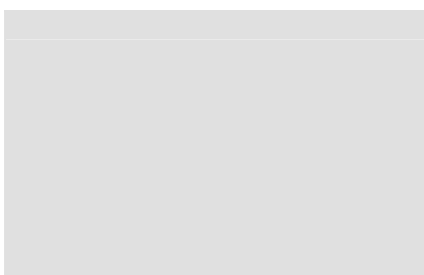
Schweißraupenbegrenzung durch beheizte und einstellbare Messer 02



Automatische Einkopf-Schweißmaschine für 90°-Winkel und variable Winkel zwischen 30° und 180° mit von oben in den Schweißbereich fahrendem Schweißspiegel. FUSION 1 LV ist mit einer Schweißraupenbegrenzung durch beheizte Messer ausgestattet, einstellbar bei der Maschinenkonfiguration in einem Bereich von 0,2 bis 2 mm, sowie mit auf Linearführungen verfahrenen vertikalen Spanneinrichtungen. Die Einbrandtiefe kann auf 2,5 oder 3 mm eingestellt werden, die Auflagearme sind höhenverstellbar. FUSION 1 LV kann mit Zulagen (optional) ausgerüstet werden und ist in der Lage, alle Standardprofile (Acryl und beschichtet) sowie großformatige Vollmaterialprofile zu bearbeiten. Die Maschine ist mit einem Schnellwechselsystem ausgestattet und ermöglicht die einfache Reinigung der Teflonschweißfolie. Der Betriebszyklus wird über SPS überwacht, der Schweißspiegel wird über einen digitalen Temperaturregler gesteuert (einstellbar sowohl in °C als auch in F). Über das LCD-Display können sowohl Anwärmzeit als auch Schweißdauer eingestellt werden.

Einstellung der Einbrandtiefe 03

Einrichtung zur Bearbeitung der 4. Ecke 04



Fusion 1LV

Schweißmaschine

01

Bedienerschnittstelle für Datenanzeige und Diagnose

Die Daten werden an einem LCD-Display angezeigt, das die Einstellung von Anwärmzeit und Schweißdauer ermöglicht und die Restzeit während des Zyklus visualisiert. Am Display werden zudem während der Bearbeitung aufgrund von Fehlfunktionen oder Störungen aufgetretene Fehler angezeigt. Soll- und Istwert des Erweichungspunkts werden verglichen, um optimale Festigkeit der Schweißnaht zu gewährleisten und eventuelle Unterschiede anzuzeigen.

02

Schweißraupenbegrenzung durch beheizte und einstellbare Messer

Die Schweißraupenbegrenzung erfolgt über zwei beheizte (optional) und mechanisch einstellbare Messer, dank derer die Breite der Schweißraupe in einem Bereich zwischen 0,2 und 2 mm eingestellt werden kann. Die Temperatur wird über einen digitalen Temperaturregler überwacht und kann bis zu 50 °C betragen.

03

Einstellung der Einbrandtiefe

Die Einbrandtiefe kann bei der Maschinenkonfiguration mechanisch auf 2,5 oder 3 mm eingestellt werden. Dadurch können die Eigenschaften der Schweißnaht den jeweiligen Standards des Unternehmens und den verschiedenen Profiltypen angepasst werden.

04

Einrichtung zur Bearbeitung der 4. Ecke

Das Positionieren kleiner Rahmen zum Verschweißen der 4. Ecke kann zu Schwierigkeiten für den Bediener und falschen Beanspruchungen auf dem Werkstück führen. Fusion 1LV ist mit einer Einrichtung ausgestattet, die den Hub des mittleren Anschlags begrenzt und die präzise Bewegung der Spanneinrichtungen nutzt, um den Schweißspiegel heranzufahren und somit den Profiltransport zu vereinfachen.

TECHNISCHE DATEN DER MASCHINE

Abmessungen des Schweißspiegels (Länge x Breite x Stärke) (mm)	340 x 300 x 13
Einstellung des Schweißwinkels (°)	30° ÷ 180°
Max. Profilbreite - 90°C-Verschweißung (mm)	140
Max. Profilbreite - 180°C-Verschweißung (mm)	230
Max. Profilhöhe (Standard / ohne Abstandhalter) (mm)	160 / 210
Min. Profilhöhe (mm)	40
Automatische Schweißkopfstellung	•
Schweißraupe (einstellbar während der Konfiguration) (mm)	0,2 ÷ 2
Schweißraupenbegrenzung durch beheizte Messer	•
Überwachung der Schweißtemperatur (°C)	0 ÷ 260
Überwachung der Schweißraupentemperatur (°C)	0 ÷ 50
Einstellung der Schweißdauer	•
Einstellung der Auskühlzeit	•
Abmessungen (Breite x Tiefe x Höhe) (mm)	1.000 x 1.260 x 2.100
Installierte Leistung (kW)	3
Gewicht (kg)	330