

# Fusion 1LV

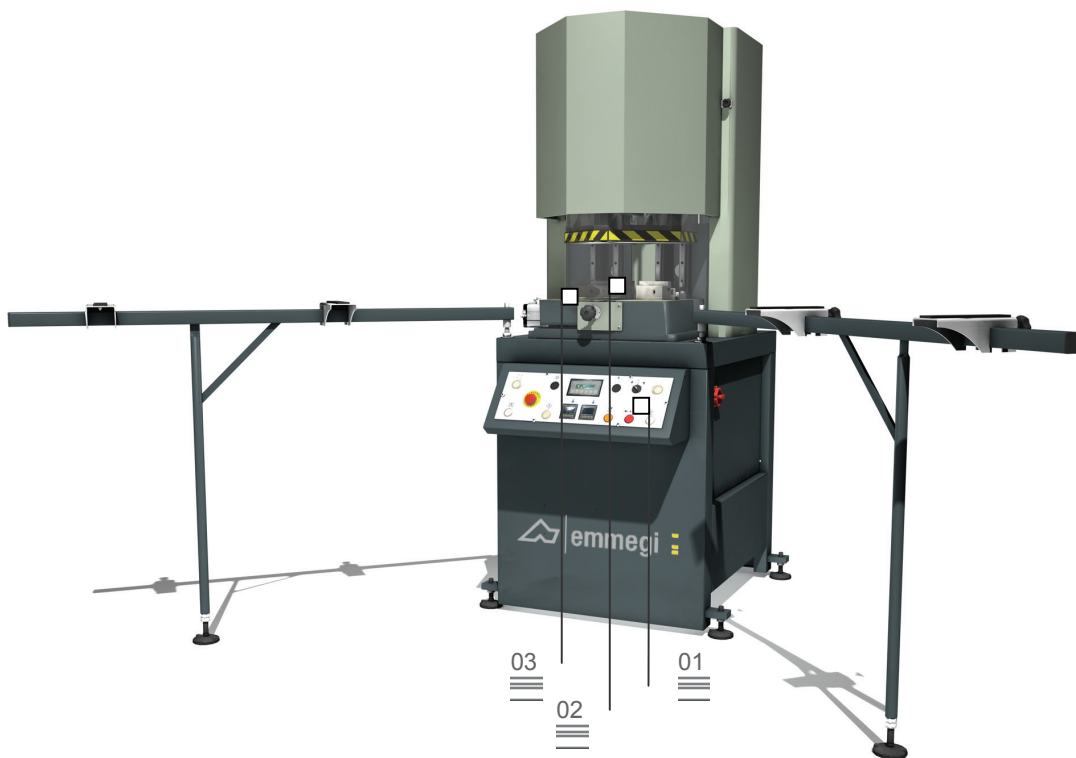
Saldatrice

Interfaccia dati e diagnostica

01

Limitatori di cordolo riscaldati e regolabili

02



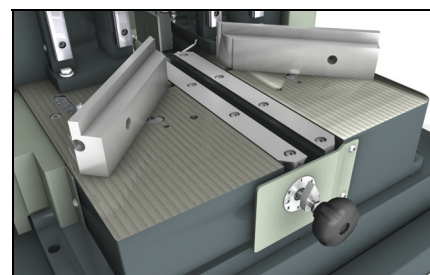
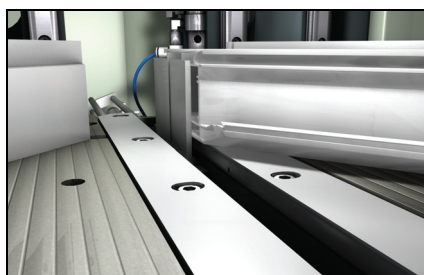
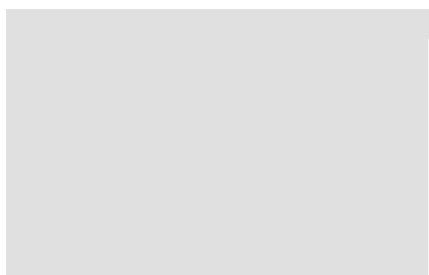
Saldatrice monotesta a ciclo automatico per angoli a 90° e variabili da 30° a 180° con piastra scaldante discendente. Corredata di limitatori di cordolo riscaldati e settabili, durante la fase di configurazione, in un range che va da 0,2 a 2 mm, FUSION 1 LV prevede morse verticali a scorrimento su guide lineari. La profondità di fusione è settabile a 2,5 o 3 mm e i bracci di supporto sono regolabili in altezza. FUSION 1 LV può essere corredata di controsagome (optional) e può lavorare tutti i tipi di profili standard, acrilico e rivestito, nonché profili di grandi dimensioni (monoblocco). Dotata di cambio rapido, permette una facile pulizia della pellicola teflonata. Il ciclo di funzionamento è controllato da PLC, la piastra scaldante è controllata da termoregolatore digitale (settabile sia in °C sia in F) e il display LCD permette di impostare il tempo di riscaldamento e quello di saldatura.

Regolazione materiale di fusione

03

Dispositivo esecuzione 4° angolo

04



# Fusion 1LV

Saldatrice

## 01

### Interfaccia dati e diagnostica

Un display LCD visualizza i dati, permettendo di impostare il tempo di riscaldamento e di saldatura con visualizzazione del tempo rimanente durante l'esecuzione del ciclo. Sul display è inoltre possibile visualizzare errori dovuti a malfunzionamenti o anomalie durante il lavoro. La temperatura di rammollimento viene confrontata con la temperatura di rammollimento effettiva per ottenere una migliore tenuta della saldatura e segnalare una eventuale differenza.

## 02

### Limitatori di cordolo riscaldati e regolabili

La dimensione del cordolo di saldatura è gestita da limitatori riscaldati (optional) e regolabili meccanicamente, che permettono di variare lo spessore del cordolo in un range compreso tra 0,2 e 2 mm. La temperatura è controllata da un termoregolatore digitale e può raggiungere i 50°C.

## 03

### Regolazione materiale di fusione

Lo spessore del sovrmateriale di fusione può essere variato meccanicamente a 2,5 o 3 mm in fase di configurazione, consentendo di adeguare le caratteristiche della saldatura ai propri standard e alle varie tipologie di profilo.

## 04

### Dispositivo esecuzione 4° angolo

Il posizionamento di piccole cornici per la saldatura del 4° angolo può generare difficoltà per l'operatore ed errate sollecitazioni sul quadro. Fusion 1LV è dotata di un dispositivo che limita la corsa della battuta intermedia e sfrutta il preciso movimento delle morse per l'inserimento della piastra di fusione, semplificando in questo modo la movimentazione del profilo.

#### CARATTERISTICHE DELLA MACCHINA

Dimensione della piastra (lunghezza x larghezza x spessore) (mm)	340 x 300 x 13
Regolazione dell'angolo di saldatura (°)	30° ÷ 180°
Larghezza massima profilo - saldatura a 90° (mm)	140
Larghezza massima profilo - saldatura a 180° (mm)	230
Altezza massima del profilo (standard/senza distanziale) (mm)	160 / 210
Altezza minima del profilo (mm)	40
Distanziamento a fine saldatura in automatico	•
Cordolo di saldatura (settabile durante la fase di configurazione) (mm)	0,2 ÷ 2
Limitatori di cordolo riscaldati	•
Controllo della temperatura di saldatura (°C)	0 ÷ 260
Controllo della temperatura del cordolo (°C)	0 ÷ 50
Regolazione del tempo di saldatura	•
Regolazione del tempo di raffreddamento	•
Ingombro (larghezza x profondità x altezza) (mm)	1.000 x 1.260 x 2.100
Potenza installata (kW)	3
Peso (kg)	330