

Fusion 1LV

Svetsmaskin

Gränssnitt för data och diagnos 01

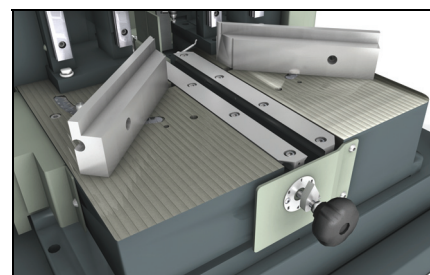
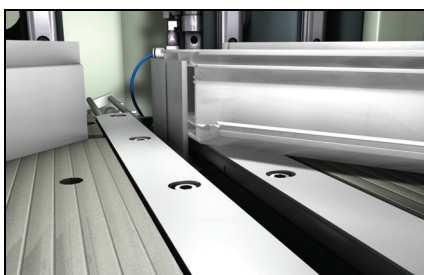
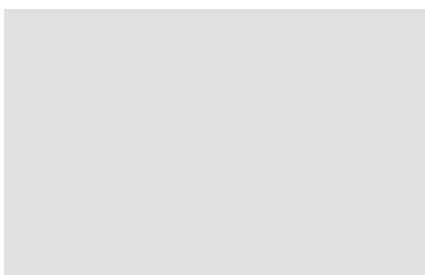
Uppvärmda och inställbara svetssträngsbegränsare 02



Svetsmaskin med ett svetshuvud och automatisk cykel för vinklar i 90° och varierbara vinklar från 30° till 180° med nedgående värmeplatta. FUSION 1 LV är försedd med uppvärmda och inställbara svetssträngsbegränsare under konfigureringsfasen, inom ett område från 0,2 till 2 mm, och förutser vertikala klampar som glider på linjära gejder. Smältdjupet kan ställas in på 2,5 eller 3 mm och stödarmarna kan regleras i höjddled. FUSION 1 LV kan förses med profilfixturer (tillvalsmöjlighet) och den kan bearbeta alla standardprofiler, akrylprofiler och överdragna, såväl som profiler med stora dimensioner (massiva profiler). Den är försedd med snabbväxling, vilket gör att rengöringen av teflonfilmen blir enkel. Funktionscykeln styrs av PLC, värmeplattan styrs av en digital värmereglerare (inställbar både i °C och i F) och LCD-displayen tillåter att ställa in uppvärmningstiden och svetstiden.

Reglering av smältdjupet 03

Anordning för utförandet av det 4:e hörnet 04



Fusion 1LV

Svetsmaskin

01

Gränssnitt för data och diagnos

En LCD-display visar data och tillåter att ställa in uppvärmningstiden och svetstiden, med visning av den resterande tiden under körningen av cykeln. På displayen är det dessutom möjligt att visa de fel som beror på störningar i funktionen eller fel under bearbetningen. Mjukningstemperaturen jämförs med den effektiva mjukningstemperaturen för att erhålla en bättre fixering av svetsningen och för att indikera en eventuell avvikelse.

02

Uppvärmda och inställbara svetssträngsbegränsare

Dimensionen av svetssträngen hanteras av uppvärmda begränsare (tillvalsmöjlighet) som ställs in mekaniskt och tillåter att variera svetssträngens tjocklek inom ett område mellan 0,2 och 2 mm. Temperaturen styrs av en digital värmeroglerare och uppnår 50°C.

03

Reglering av smältdjupet

Tjockleken av svetsens arbetsmän kan varieras mekaniskt till 2,5 eller 3 mm i konfigureringsfasen, vilket tillåter att anpassa svetsningens egenskaper till den egna standarden och till de olika profiltyperna.

04

Anordning för utförandet av det 4:e hörnet

Positioneringen av små ramar för svetsningen av det 4:e hörnet kan medföra svårigheter för operatören och felaktiga påfrestningar på ramen. Fusion 1LV är försedd med en anordning som begränsar rörelsen av mellananslaget och utnyttjar klamparnas exakta rörelse för införingen av smältplattan och på detta sätt underlättas hanteringen av profilen.

MASKINENS EGENSKAPER

Plattans storlek (längd x bredd x tjocklek) (mm)	340 x 300 x 13
Inställning av svetshörnet (°)	30° ÷ 180°
Profilens maximala längd – svetsning i 90° (mm)	140
Profilens maximala bredd – svetsning i 180° (mm)	230
Profilens maximala höjd (standard/utan distansbricka) (mm)	160 / 210
Profilens minimala höjd (mm)	40
Automatisk separering vid slutet av svetsningen	•
Svetssträng (inställbar under konfigureringsfasen) (mm)	0,2 ÷ 2
Uppvärmda svetssträngsbegränsare	•
Kontroll av svetstemperaturen (°C)	0 ÷ 260
Kontroll av svetssträngens temperatur (°C)	0 ÷ 50
Inställning av svetstiden	•
Inställning av kylningstiden	•
Utrymmebehov (bredd x djup x höjd) (mm)	1.000 x 1.260 x 2.100
Installerad effekt (kW)	3
Vikt (kg)	330