

# Fusion 1LV

焊接机

参数接口和诊断

01

可调节、加热的  
焊缝限制器

02



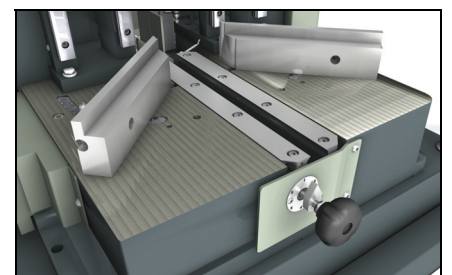
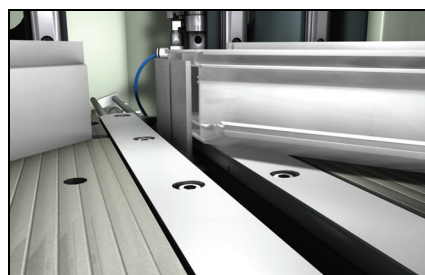
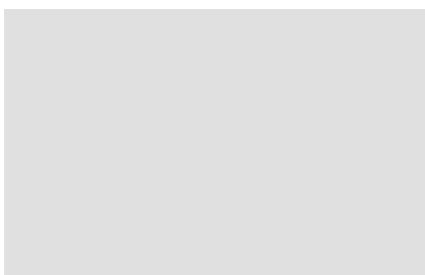
自动周期的单头焊接机，适合于加工 90°角和 可变从 30° 到 180°角。带有由上到下加热板，配有的加热焊缝限制器 可以调节在 0,2 到 2 mm 范围内。FUSION 1 LV 有滑动垂直夹具。焊接深度可以调节在 2,5 或者 3 mm，另外可以调节支撑架的高度。根据需要，FUSION 1 LV 可以配样板（另外加的），以加工所有的标准、亚克力和贴面型材以及大规格的型材(单件)。配有快速更换装置以便特氟隆薄膜的清洗。运转周期由 PLC 控制的，加热板由数字温度调节器（可设置 °C 或 F）。通过 LCD 显示器，可以设定加热时间和焊接时间。

焊接余量调节

03

第四个角的加工装置

04



# Fusion 1LV

焊机

## 01

### 参数接口和诊断

通过 LCD 显示器可以显示加工参数而且可以设定加热时间和焊接时间。在加工过程中，可以显示余下时间。另外，显示器可以显示故障或运行不正常引起的错误。对设定软化温度和实际软化温度进行比较，以增加焊接质量。如果有差异，可以显示。

## 02

### 可调节、加热的焊缝限制器

焊缝的尺寸由机械调节、加热（另外加的）限制器控制的，焊缝厚度范围在 0,2 和 2 mm 内。温度由数字温度调节器控制，可达到 50°C。

## 03

### 焊接余量调节

加工余量的厚度，可机械调节，范围在 2,5 或者 3 mm，使焊接能够达到客户标准以及满足不同型材的加工要求。

## 04

### 第四个角的加工装置

在焊接第四个角时，操作人员的操作不方便而且对工件会产生不良的应力。Fusion 1LV 配有定位限制器。通过夹具的精密移动，可以插入加热板以便工件的移动。

#### 技术参数

加热板尺寸 (长 x 宽 x 厚) (mm)	340 x 300 x 13
焊接角度的调节 (°)	30° ÷ 180°
型材最大宽度 - 90° 焊接 (mm)	140
型材最大宽度 - 180° 焊接 (mm)	230
型材最大高度 (标准/蜜袖隔片) (mm)	160 / 210
型材最小高度 (mm)	40
焊接后的自动隔离	•
焊缝 (可以设定) (mm)	0,2 ÷ 2
加热焊缝限制器	•
焊接温度控制 (°C)	0 ÷ 260
焊缝温度控制 (°C)	0 ÷ 50
焊接时间调解	•
冷却时间调解	•
尺寸 (宽 x 深 x 高) (mm)	1.000 x 1.260 x 2.100
功率 (kW)	3
重量 (kg)	330