

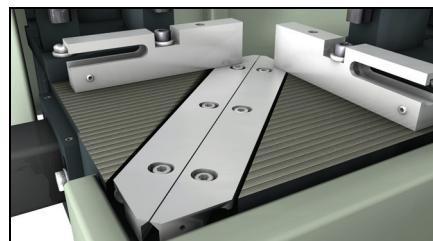
## Fusion 2LL

焊接机



带显示器的数据界面

01



可加热和调整的焊缝隔板

02



自动嵌入式焊接机，一端固定另一端可移动，适用于加工 90 度的角，FUSION 2LL 设计焊接长度最大可达 2440 mm。FUSION 2LL 的配置的加热焊缝，可调整范围从 0.2 到 2 mm；该机具有垂直的可沿直线导轨移动的挡块。通过支撑臂的高度调节，焊透深度可以设定在 2.5 或 3 mm。FUSION 2LL 可以加装各种垫块（选配）从而可以夹持加工所有的标准、亚克力和贴面型材。配有快速更换装置以便特氟隆薄膜的清洗。运工作循环由 PLC 控制，加热板由数字温控器控制；加热和焊接的时间可以在 LCD 显示屏上设置。

焊透深度的设置

03

人性化并安全的设计

04



# Fusion 2LL

Welding machine

## 01

### 带显示器的数据界面

LCD 在运行过程中会显示加热和焊接所需的剩余时间。运行中因故障或其他原因引起的错误信号，也会在屏幕上显示。

设定的最长及最短的软化时间将和实际的软化时间相对比，从而保证焊接过程中良好的握持力。操作者可以随时知道相应的变化。

加热板有数字温控器控制，如果发现测量温度与设定温度不一样，操作者即可看到给出报警。

## 02

### 可加热和调整的隔板

焊缝尺寸可以由加热隔板控制（选配），并有机械式的调节装置。该设计可以实现焊缝厚度 0.2 到 2mm 之内可调。温度可由数字温控器在 50°C 内调节。

## 03

### 焊透深度的设置

在拼接过程中，焊透深度可以通过机械方式设定在 2.5 或 3 mm。从而可以适应客户自己的标准或多规格的材料。

## 04

### 人性化并安全的设计

该机器兼顾了人性化的友好设计以及完备的安全装置。工件的定位迅速而又简便。这得益于可调节的工件支撑臂。

夹具的下降过程采用气压开关控制的低气压，从而实现最安全的操作环境。

#### 设备特点

|                           |                       |
|---------------------------|-----------------------|
| 焊接尺寸, 最长(mm)              | 2.440                 |
| 焊接尺寸, 最短(mm)              | 420                   |
| 固定端加热板尺寸 (长 x 宽 x 厚) (mm) | 250 x 300 x 13        |
| 移动端加热板尺寸 (长 x 宽 x 厚) (mm) | 250 x 300 x 13        |
| 工件最大宽度 - 90° 焊接 (mm)      | 150                   |
| 工件最大高度 (标准 / 无垫块) (mm)    | 150 / 200             |
| 工件最小高度 (mm)               | 40                    |
| 焊接完成自动隔开                  | •                     |
| 焊缝在拼接过程中可调(mm)            | 0,2 + 2               |
| 热熔焊缝隔板                    | ○                     |
| 焊接可控温度 (°C)               | 0 + 260               |
| 焊缝可控温度 (°C)               | 0 + 50                |
| 可设定焊接时间                   | •                     |
| 可设定冷却时间                   | •                     |
| 整机尺寸. (宽 x 长 x 高) (mm)    | 1.000 x 3.000 x 1.900 |
| 装机功率 (kW)                 | 5                     |
| 重量 (kg)                   | 670                   |