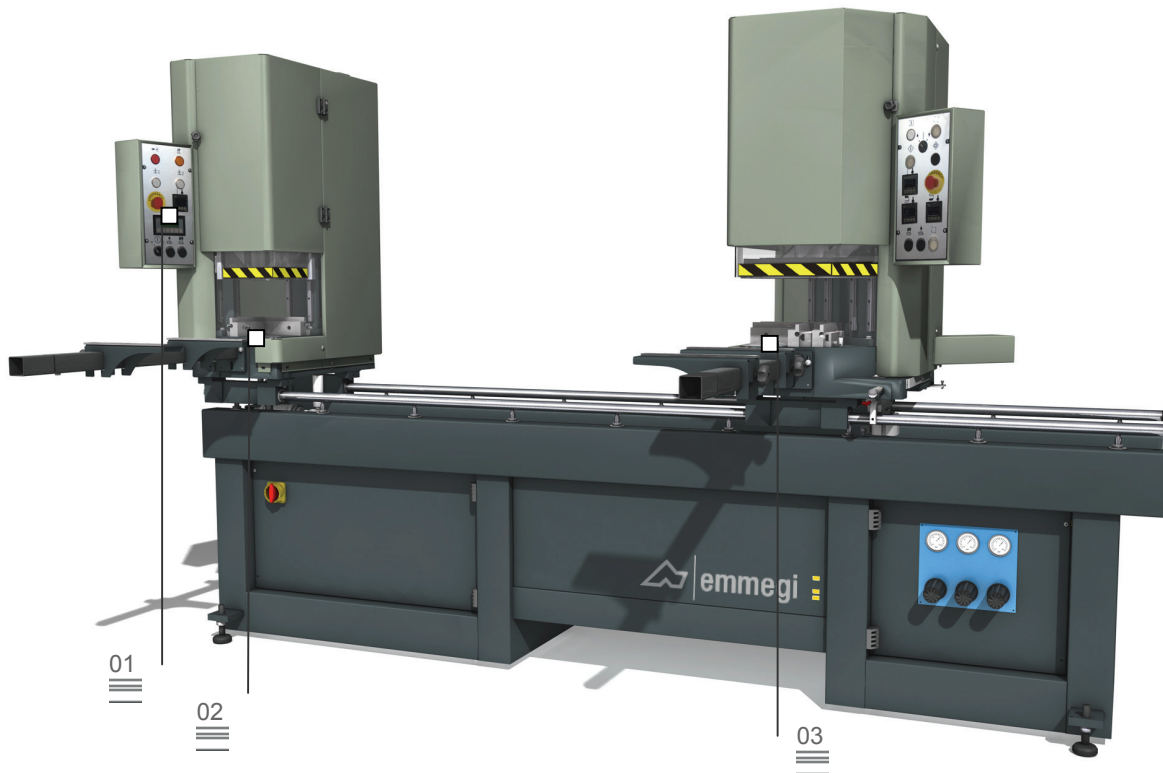


# Fusion 2LV

焊接机

显示器参数接口和诊断 01

可调节、加热的焊缝限制器 02

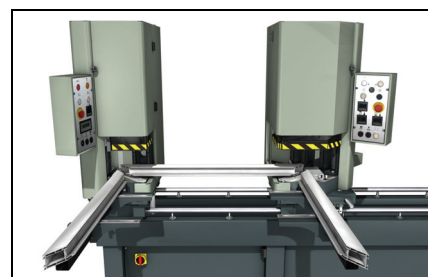
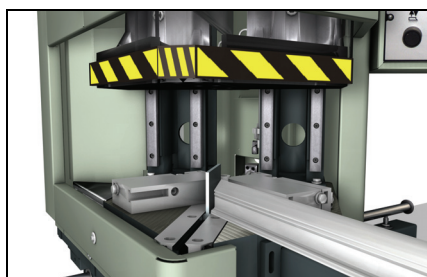
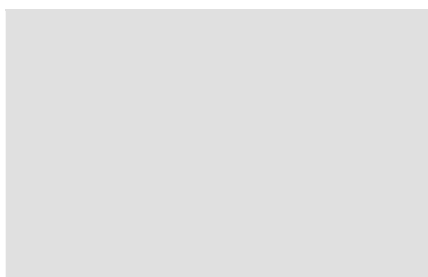


自动周期的在线焊接机，有固定头以加工 90°角和移动头以加工可变从 30°到 180°角。FUSION 2 LV 有两个不同型号：配/不配加热刀片。另外，还有不同尺寸：长度为 3.440 mm (长型) 或 2.440 mm (短型)。

配有的加热焊缝限制器可以调节在 0,2 到 2 mm 范围内。FUSION 2 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 2 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。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

简便和安全操作 04



# Fusion 2LV

焊接机

## 01

### 显示器参数接口和诊断

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。对最长和最短软化时间和实际软化时间进行比较以确保焊接的持续性。如果有差异，该系统可显示。加热板由数字温度调节器控制；如果设定温度和实际温度有差异，马上有报警提醒操作人员。

## 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

### 简便和安全操作

该机器的设计主要考虑操作简便和安全。通过可调节的支撑架，工件的定位方便和快速。低压压紧装置由压力开关控制的。

#### 技术参数

实际焊接 (长 / 短) (mm)	3.440 / 2.440
焊接最小尺寸 (mm)	420
安装于固定头的加热板尺寸 (长 x 宽 x 厚) (mm)	250 x 300 x 13
安装于移动头的加热板尺寸 (长 x 宽 x 厚) (mm)	340 x 300 x 13
型材最大宽度 - 90° 焊接 (mm)	150
型材最大宽度 - 180° 焊接 (mm)	230
型材最大高度 (标准/蜜柚隔片) (mm)	160 / 200
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) (根据机器型号) (mm)	1.000 x 3.000 x 1.900 1.000 x 4.000 x 1.900
功率 (kW)	5
重量(长 / 短) (kg)	740 / 670