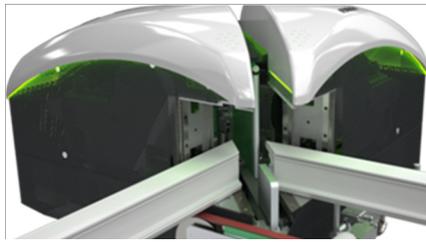




emmegi

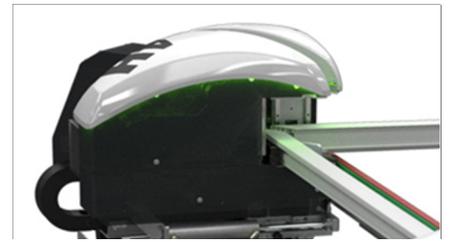
Aluminium
Steel
Pvc

中文



数字调节系统

01



人体工学

02

Fusion 4H

兼容无缝技术的焊接机



FUSION 4H 是用于 PVC 型材焊接的数字化控制水平焊接机。焊接机采用两种尺寸制成，可以同时焊接四个 90° 角，生产框架。

标准版可以控制焊缝的大小，可以根据后续清洁加工所要求的精细度规格来预定义其厚度。还可以选配专利的电子调节系统，该系统可以在 0.2 mm 至 2 mm 的范围内管理焊缝的尺寸。

FUSION 4H 与可以实现无缝焊接的无缝技术反凸模具相兼容。这种焊接模式显著缩短并简化了后续的加工周期，在生产力和产品质量上具有很大优势。

机器可以进行手动装载或自动装载。其设计更好地满足了人体工学和安全性的要求，灯光指示器和焊接头的移动装置使操作员与机器之间的对话更为简单直观，不论是在型材加载阶段还是在后续的加热和焊接阶段。

加工周期中的所有变量（焊接时间、速度等）都可以进行编程并在机器中自动设置。

使用无缝技术反凸模具进行的无缝焊接

03



现场总线连接系统

04



图片仅供参考

Fusion 4H

兼容无缝技术的焊接机

01 数字调节系统

PVC 面板的连接要借助于调节各型材同步移动的受控轴。在标准配置中，这种解决方案可以确保设定焊缝尺寸 (0.2 / 2.0 mm) 的准确执行，从而保证焊接的精度、质量以及可重复性。通过专用的选配设备，可以在 0.2 到 2.0 mm 范围内确定焊缝的尺寸。这可以使性能得到显著提高，特别是对于传统解决方案。在传统方案中，PVC 型材段的移动由气缸驱动，无法实现增量调节。

02 人体工学

机器的人体工学方面也受到了特别关注：通过对人机界面的优化，整合了机器的保护性和可访问性，赋予其创新的外观。焊接单元保护装置内的集成 LED 灯可以发出光信号，随时指示机器的状态，并在必要情况下，提示操作员存在需要特别注意的情况，例如高温阶段或移动单元的运动。不同的颜色向操作员提示机器进行的不同阶段，不仅可以带来情绪上的积极感受，在安全方面也非常实用有效。

03 使用无缝技术反凸模具进行的无缝焊接

搭配了无缝技术反凸模具的 FUSION 4H 可以实现完美的无缝焊接。PVC 型材段在受控轴线上的移动保证了操作的精度。该系统可以显著缩短并简化后续的加工周期，在生产力和产品质量上带来了很大优势。

04 现场总线连接系统

中央单元与焊接头之间互联的选择以现场总线的使用为基础。该解决方案允许在操作员组件上直接远程运行控制和监测功能。这样可以实现简单、易于访问的机构化布线。有效的通信网络可以保证机器各机械、气动和电子部件之间总体的融合。

尺寸

标准模式下带有自动卸载装置的面板最大尺寸 (Y-X mm)	3,500 x 2,700 2,500 x 2,700
标准模式下带有自动卸载装置的面板最小尺寸 (mm)	400 x 350
标准模式下带有纵向框架加载系统与阈值组装设备的面板最小尺寸 (mm)	400 x 430
搭配无缝反凸模具，带有自动卸载装置的面板最大尺寸 (Y-X mm)	3,430 x 2,630 2,430 x 2,630
搭配无缝反凸模具，带有自动卸载装置的面板最小尺寸 (mm)	420 x 300
搭配无缝反凸模具，带有纵向框架加载系统与阈值组装设备的面板最小尺寸 (mm)	420 x 410

定位速度

X 轴 (m/min)	50
Y 轴 (m/min)	40

加工范围

型材最大高度 (mm)	110
型材最小高度 (mm)	35
型材最大宽度 (框架门 mm)	115 / 130
标准模式下焊缝尺寸 (mm)	2 / 0.2
搭配无缝反凸模具的焊缝尺寸 (mm)	0
电子可变焊缝 (选配) (mm)	0.2 ÷ 2

功能

与无缝反凸模具兼容	●
焊接板温度控制 (°C)	200 ~ 300
焊缝限制器温度控制 (选配) (°C)	最高达 70
垫圈控制系统 (用于要求可行性分析的无缝反凸模具焊接)	○
纵向框架加载系统与阈值组装设备 (用于要求可行性分析的无缝反凸模具焊接)	○
将面板从焊接机卸载到 CN 的卸载单元	●

安全和保护

焊接机周边保护装置	●
线路中带有卸载装置的焊接机周边保护装置	●
焊接头保护装置与灯光指示器	●

命令与控制单元

通风电气柜	●
气动面板	●
带有 Intel® 处理器的数控电脑	●
15 英寸 LCD-TFT 彩色图形显示器	●
RJ45 网卡	●

- 包含
- 可用