

Машины стыковой сварки P-SW

Стыковые сварочные машины P-SW – это машины топ-класса с высокой степенью автоматизации. Сварочный цикл осуществляется автоматически, управление производится посредством встроенной системы ЧПУ, включающей базу данных для сварки термопластов PE, PP, PVC-U и PVDF. Рабочая ширина машин: от 1000 до 6000 мм. Толщина свариваемых материалов от 2 до 60 мм. Модель P-SW разработана в соответствии с последними техническими достижениями. Машины сочетают в себе универсальность и высокую технологичность.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ P-SW

- Стационарный пульт управления напротив стороны извлечения изделия.
- Управление машиной при помощи SIEMENS S7.
- Защита-отключение при недостаточном давлении на входе ($< 6,5$ бар).
- Регулировка температуры и цифровая индикация температуры нагревательного элемента.
- Контроль темп. встроен в блок разрешения на начало сварочного цикла. При выходе значения темп. за пределы допуска (слишком холодно / слишком горячо) сварочный цикл не запускается.
- Сообщение об ошибках в виде открытого текста. О всех неисправностях оператор получает сообщение в виде незашифрованного текста.
- Пневматическое управление FESTO – одиночные клапаны (удобно для проведения обслуживания).
- Зажимные планки с быстроразъемным замком для извлечения сваренных цилиндров / каналов.
- Зажимные диски на шарнирах со спец. высокопроч. износостойким резиновым покрытием и предохранением (защитой) от скручивания.
- Нагреват. эл-т с тефлоновым покрытием 30 x 80 мм, $T_{max} = 260^{\circ}C$.
- С продольной стороны машины предохранительные тросы для аварийного выключения, расположены за пределами рабочей зоны.
- Крепкие консоли с покрытием из полиэтилена.
- Две зоны зажимания с каждой стороны для отд. закрепл. двух загот.
- Процесс зажима с отложенной по времени целью управления с блокировками безопасности (двойное давление).

Управление машиной:

ЧПУ-управление усилием сварочного стола через главный компьютер (SIEMENS S7) и пропорциональный клапан. Оператор вводит на дисплее след. данные для сварки – материал (M), толщину листа (D) и длину (L), затем машина автоматически вычисляет все необходимые параметры сварки и осуществляет автоматический сварочный цикл в соответствии с DVS: выравнивание, нагрев, стыковка, охлаждение. Определение требуемого времени цикла и температуры нагревательного элемента при помощи базы данных для PE / PP / PVC-U / PVDF, значения в соответствии с DVS. У оператора есть возможность сокращения или увеличения времени сварочного процесса путем нажатия на кнопку. Свободно программируемая база данных для собственных параметров и / или других материалов. Регулируемое давление зажимания позволяет сваривать, например, листы из пеноматериала или двухслойные листы.



Осуществляет сварку посредством встроенной системы ЧПУ, включающей базу данных для сварки термопластов PE, PP, PVC-U и PVDF

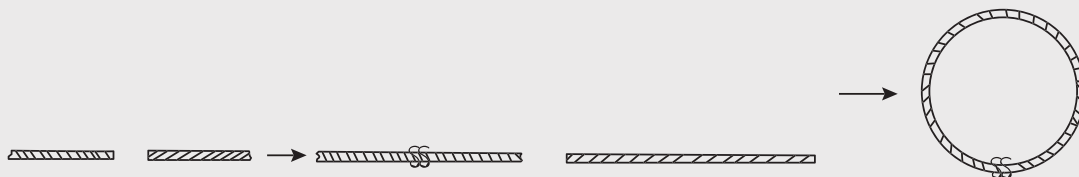


Технические характеристики P-SW

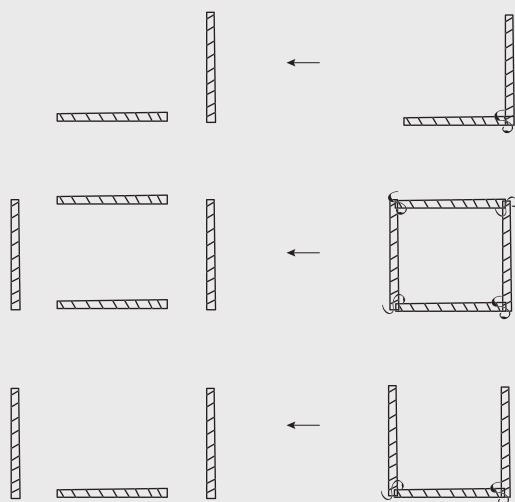
Модель	хх.30 P-SW	хх.40 P-SW	хх.50 P-SW	хх.60 P-SW
	20.30 / 30.30 / 40.30 / 50.30	30.40 / 40.40 / 50.40	30.50 / 40.50 / 50.50	30.60 / 40.60 / 50.60
Длина, мм	3200 / 4200 / 5200 / 6200	4200 / 5200 / 6200	4200 / 5200 / 6200	4200 / 5200 / 6200
Ширина, мм	1200	1200	1200	1500
Высота машины / Высота стола, мм	1200 / 900	1200 / 900	1200 / 900	1300 / 900
Вес, т	1,6 / 2,4 / 2,9 / 3,6	2,6 / 3,2 / 3,9	2,6 / 3,6 / 4,2	2,9 / 3,7 / 4,5
Макс. рабочая ширина, мм	2050 / 3050 / 4050 / 5050	3050 / 4050 / 5050	3050 / 4050 / 5050	3050 / 4050 / 5050
Толщина свариваемого мат., мм	3–30	4–40	4–50	6–60
Зазор между балкой и столом, мм	47	77	77	100
Мин. \varnothing цилиндра, мм	500	500	500 / 600 / 700	700
Кол-во участков зажима с каждой стороны	2	2	2	2
Электрическое напряжение	230 / 400 В, 3 / N / P / E, 50–60 Гц			
Потребляемая мощность, кВт	3 / 4 / 7 / 7	4 / 7 / 9	4 / 7 / 9	4 / 7 / 9
Электр. штекерное соединение	16 А / 16 А / 32 А / 32 А	32 А CEE	32 А CEE	32 А / 64 А CEE
Обеспечение снятым воздухом, бар	7	7	7	7
Зажимное усилие при 7 бар, кН	15 / 26 / 35 / 47	51 / 68 / 85	51 / 68 / 85	51 / 68 / 85
Зажимное усилие при 10 бар, кН	25 / 37 / 50 / 65	85 / 113 / 140	85 / 113 / 140	85 / 113 / 140
Мин. усилие стола, Н	925 / 1375 / 1825 / 2275	1830 / 2430 / 3030	1830 / 2430 / 3030	2745 / 3645 / 4545
Макс. усилие стола, Н	9225 / 13725 / 18225 / 22725	18300 / 24300 / 30300	22875 / 30375 / 37950	27450 / 36450 / 45450
Нагревательный элемент, с тефлоновым покрытием $T_{max} = 260^{\circ}C$ (Ш x В, мм)	30 x 80			30 x 100

Машины стыковой сварки

Формы изделий, которые можно сварить машинами **INGENIA** в базовом исполнении:



Формы изделий, которые можно сварить на машине **INGENIA** с использованием устройства для угловой сварки (доп. принадлежность):



Для оптимизации процесса производства цилиндров **INGENIA** предлагает приспособления для круговой протяжки, подходящие для всех сварочных машин.

Приспособление для круговой протяжки, модель K-ZV



Для листов 6–30 мм и \varnothing 2000– 5000 мм.

*Работает только в сочетании с цеховым краном!

Приспособление для круговой протяжки RZ-V



Приспособление для круговой протяжки RZ-V 1.0 для листов 5–25 (30) мм и \varnothing ок. 500–3000 мм.

Приспособление для круговой протяжки RZ-V 1.2 (с 2 лебёдками).