

# Машины стыковой сварки S econo

S econo – универсальная машина со средней степенью автоматизации, поддерживает автоматический режим сварки.

Управление машиной осуществляется посредством встроенной системы ЧПУ. Минимальная рабочая ширина составляет 1,5 м (модель 15.25 S econo), максимальная рабочая ширина – 4 м (модель 40.25 S econo), максимальная толщина листа – 25 мм.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ S econo

- 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 следующие 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.



Сварка панелей CPL (бетонных защитных покрытий) в вариантах S econo и S easy

## Технические характеристики S econo

Модель	20.25 S econo	30.25 S econo	40.25 S econo
Длина, мм	3200	4200	5200
Ширина, мм	1200	1200	1200
Высота машины / высота стола, мм	1200 / 900	1200 / 900	1200 / 900
Вес, т	1,8	2,5	3,2
Макс. рабочая ширина, мм	2050	3050	4050
Толщина свариваемого мат., мм	2–25	3–25	3–25
Мин. Ø цилиндра, мм	500	500	500
Количество участков зажима с каждой стороны	1	2	
Потребляемая мощность, кВт	3	4	7
Напряжение, В	400		
Обеспечение сжатым воздухом, бар	7		
Зажимное усилие при 7 бар / 10 бар, кН	11 / 16	16 / 23	21 / 30
Мин. усилие стола, Н	300	400	500
Макс. усилие стола, Н	7.500	11.250	15.000
Нагревательный элемент	30 x 80 мм, с тефлоновым покрытием $T_{max} = 260^{\circ}C$		