kw 14

SL5 UNI

225 nl
6,5 bar

UNIVERSELLE FÜNFKOPF-SCHWEISSMASCHINE (3 UNIVERSELLEN KÖPFE, 2 UNIVERSELLEN DREHENDEN KÖPFE)

"V-Form Kämpferschweißung während einem einzigen Schweißablauf, dank der automatischen Schwenkung und Ausrichtung der zwei Köpfe.
Schnell Wahlsystem von Ecken- zu "T"- Schweissung.
Die automatische Verschiebung des Kopfes am Anfang und Ende des Schweissablaufs macht die Profil-Ladung und -Ausladung leichter.
Elektronische Steuerung der Schweissnahtbegrenzungsmessers- und Schweissplattentemperatur.
PLC zur Betriebskontrolle.
Begrenzungsmesser aus Chrom-und Hartstahl regulierbar von 0,2 mm bis 2 mm wie im Auftrag angegeben und Möglichkeit zum Schweissen von Farb-und Kunststoffprofilen
Automatische Eröffnung des Schweisskopfes am Ende des Schweissablaufes.
Diese Maschine stellt eine gültige Ergebnis zum Serien-Kämpferschweissen dar.

SL5 UNI

Liste des Ausstattungsmaterials:

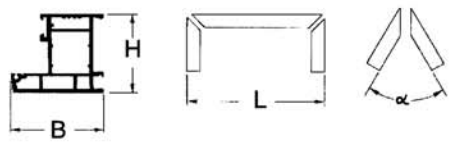
- *Profilauflage.*
- *Teflonbogen für die Schweissplatte.*
- *Verpackung mit Schutzplastikfolie.*
- *1-Liter Kanister Schmieröl für die Pneumatikanlage.*
- *Blaspistole mit 6 meter Rohr.*
- *Betriebs-und Wartungsanleitung + Ersatzteilkatalog.*
- *Dienstschlüssel.*

kw 14

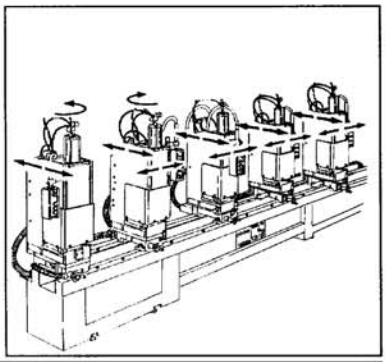
SL5 UNI

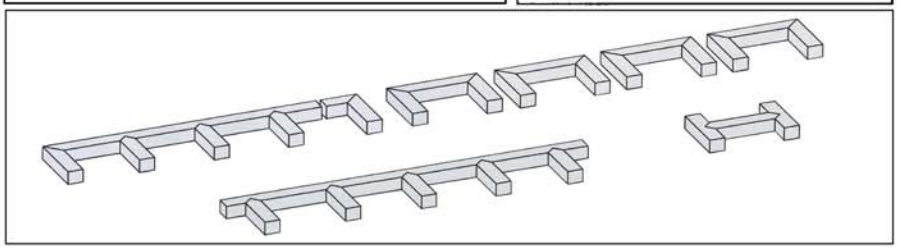
225 nl
6,5 bar

MÖGLICHE SCHWEISSUNGEN

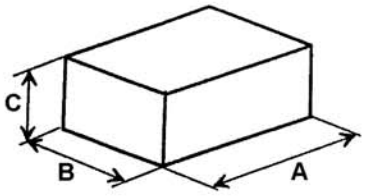


Cod.	B (mm.) max.	H (mm.) max.	L (mm.) min.	L (mm.) max.	α min.	α max.
YU3890239	160	200	430	5050	30°	180°





GEWICHT UND MAßEN DER VERPACKUNG



SL5 UNI				
model	A	B	C	Kg
SL5 UNI	5700	900	2350	1900

ANWEISUNGEN FÜR DIE SCHWEISSUNG VON FENSTER-PVC PROFILEN

Voraussetzungen
- Min. Temperatur der Profilen 15°C.
  Temperaturerhöhung : ca. 1° je Stunde (z. Beispiel: 10°C minus vom Aussenlager, Haltbarmachungszeit ist von min. 25 Stunden oder mehr, an einer Temperatur von mindestens 15°C).
- Stückprofile zu schweissen laut der gewünschten Maçen
- Max. Toleranz am Winkelschnitt 0,5°
- Die Profiloberflächen müssen ohne Schmutz, Schmierfett, Schweiss, Späne, Feuchtigkeit und Deckfolie verschweisst werden.

SCHWEISSUNG
- Temperatur des Schweisspiegels 235-245°C. Nachprüfung der Temperatur durch einem Messinstrument am Schweisspiegel.
- Die Oberflächen des Schweisspiegels müssen sauber und nicht beschädigt sein.
- Benutzung der dem Profil entsprechenden Zulagen.

Standard Betriebsdrücke

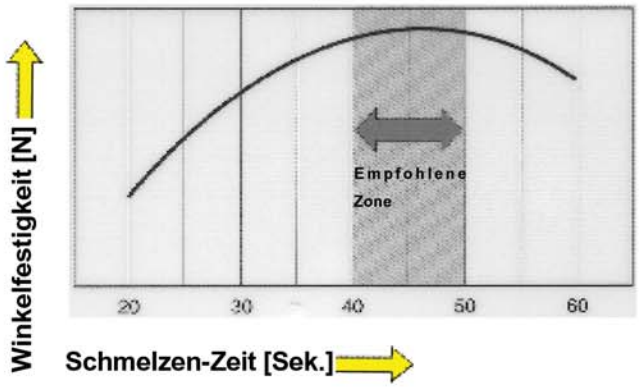
- Aufspannungsdruck	ca. 6 bar
- Schmelzdruck	2,5 – 3,0 bar
- Schweissungsdruck	5 – 6 bar

Schweissbegrenzung

- 2 ± 0,2 mm	
- Temperatur des Messers	45 – 50°C

Schweisszeiten

- Schmelzenzeit	40 - 50 Sek.
- Max. "Interphase-Zeit" zwischen das Schmelzen und die Kühlung	2 Sek.
- Min. Schweissungszeit	25 Sek.



Schmelzen-Zeit-Einfluss der Winkelfestigkeit mit einer Schweisstemperatur von 240°C

Kühlzeit vor dem Verputzen
- Min. 45 Sek. (nicht mehr als 30 min.)
- Die Kühlung nicht schneller machen (z.Beispiel durch Druckluft)

Schweissung mit Eckverstärkungsstücke

- Temperatur des Schweisspiegels	235°C
- Schmelzen-Zeit	60 Sek.
- Max. Interphase-Zeit zwischen das Schmelzen und die Kühlung	2 Sek.
- Min. Schweissungszeit	25 Sek.
- Min. Kühlungszeit	60 Sek.

DAS VERPUTZEN
- Kein Einschnitt machen
- Max. Tiefe des Verputzens 0,3mm
- Rundmesser für Innenecke
- Die Dichtungsgehäuse müssen mit Genauhigkeit an die gewünschte Tiefe gebohrt werden

SL3TV - SL3UNI - SL4UNI - SL5UNI

Codice
Artikelnr **9C1892653**

Sostegno supplementare braccio portaprofili
Zusätzliche Profil-Unterstützungarm

Codice
Artikelnr **9C1892883**
9C1892884
9C1892885

Kit backfence pneumatico
Pneumatisches System für die Schweissreferenz

Codice
Artikelnr

Codice
Artikelnr

Codice
Artikelnr

Codice
Artikelnr