



Сваривание импостов встык с помощью профилированного сварочного зеркала.

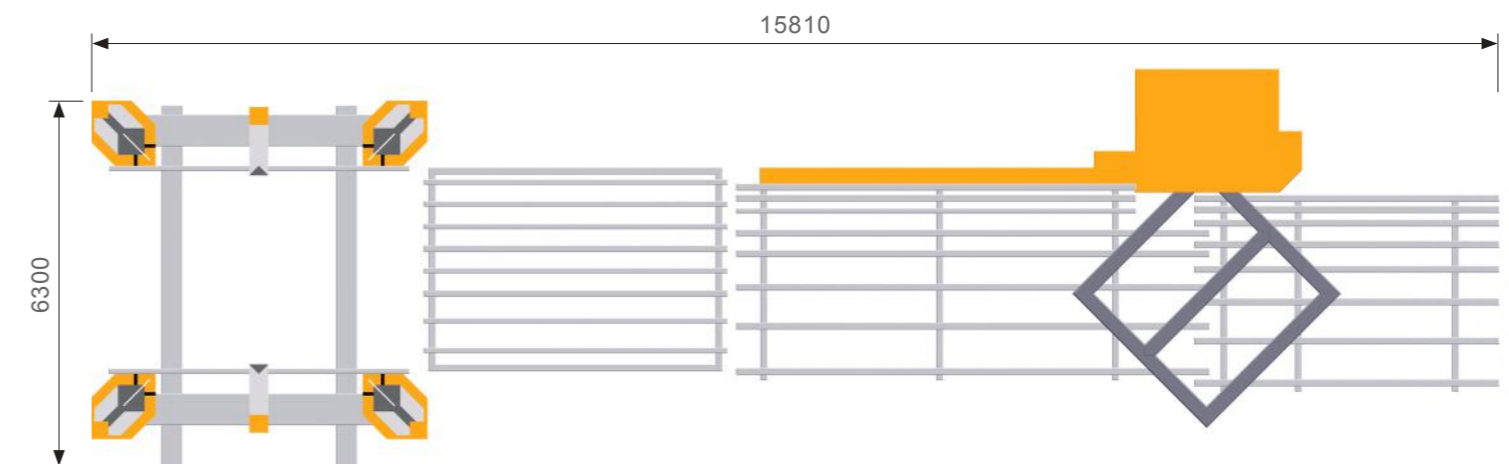


Опционально: быстрая смена тефлоновой плёнки

Технические данные MSE III 1K	
Потребляемая мощность	10 кВт
Напряжение	400 В
Рабочее давление воздуха	6 бар
Расход воздуха	280 литров/цикл
Вес	~ 4.200 кг
Максимальный размер рам	3000 x 3000 мм
Минимальный размер рам	490 x 460 мм
Высота профиля	от 30 до 110 мм
Высота профиля опционально	от 0 до 200 мм
Ширина профиля	140 мм
Окраска	
Основные части	RAL 7035, светлосерый
Защитные части	RAL 1033, жёлтый

Многоголовочный сварочный автомат MSE-III-1K-ST

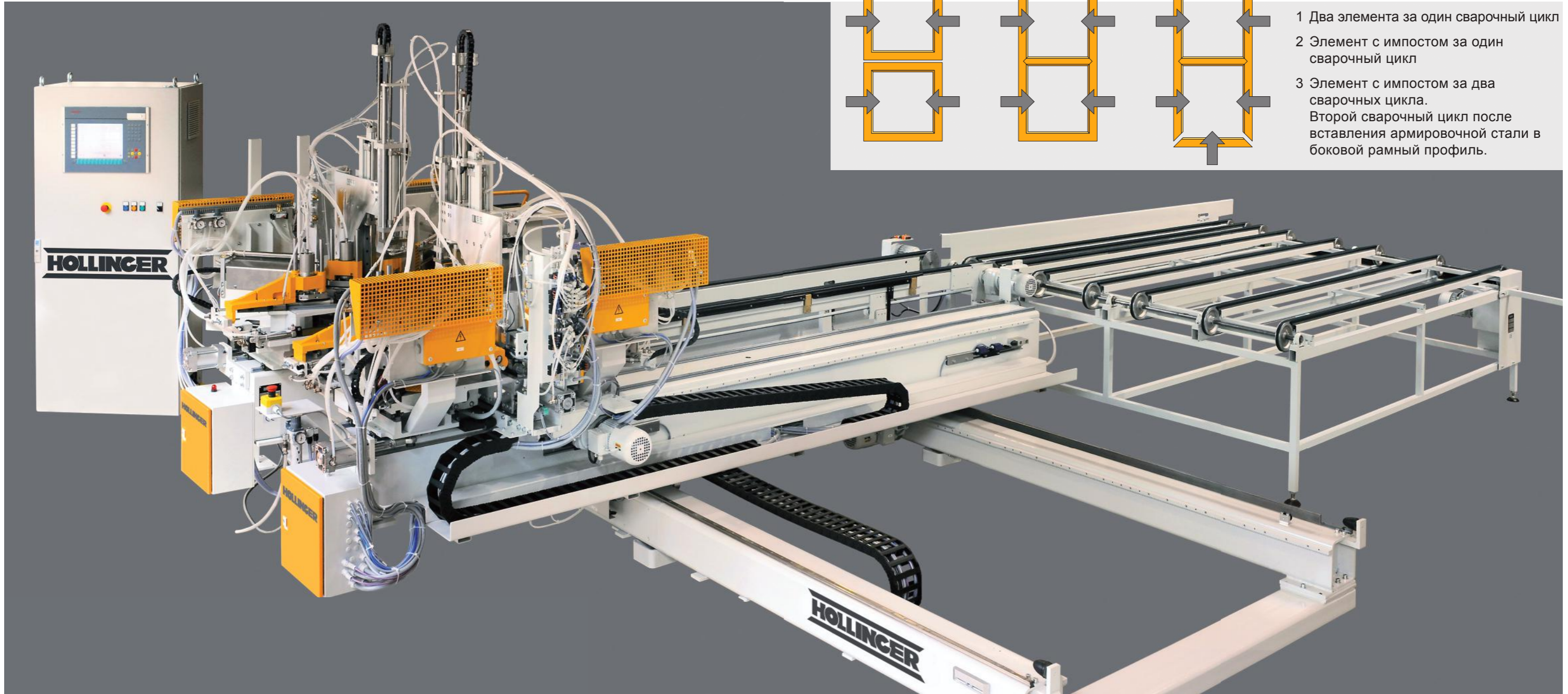
Исполнение - четырёх-, шести- или восьми-головочный сварочный автомат



Сварочный автомат Станция охлаждения

Зачистной автомат

четырёх-, шести- или восьми- головочный сварочный автомат для сваривания углов и вваривания импостов встык или с V – образным швом



- 1 Два элемента за один сварочный цикл
- 2 Элемент с импостом за один сварочный цикл
- 3 Элемент с импостом за два сварочных цикла.
Второй сварочный цикл после вставления армировочной стали в боковой рамный профиль.

Одновременное сваривание четырёх углов а также до двух импостов, горизонтально с электронным позиционированием всех сварочных агрегатов. Система быстрой смены инструмента на всех четырёх углах.

Система стальных направляющих и скользящих по ним кореток на станине, сварочных агрегатах и зеркалах гарантируют высокую точность позиционирования и сваривания.

- Равномерная настройка времени разогрева
- Ограничение сварочного шва 2,0 мм
- Оплавление заготовок по периметру до 6 мм
- Электронное позиционирование осей агрегатов
- Диагональное сведение заготовок для сваривания
- Сваривание профилей с протянутым уплотнителем
- Сваривание импостов встык
- Сваривание импостов с V – образным швом
- Автоматическая транспортировка сваренных элементов
- Цулаги для сварки рам интегрированы в машину

Опции:

- Подогрев ограничительных ножей
- Система быстрой замены тефлоновой плёнки
- Регулируемое ограничение сварочного шва от 0,2 до 2,0 мм
- Формирователь уплотнителя
- Распределение погрешности распила по четырём углам

Электронное позиционирование сварочных агрегатов осуществляется с помощью промышленного компьютера с сенсорным монитором.