

SVL 4H/4A

Linie zgrzewająco-
czyszczące

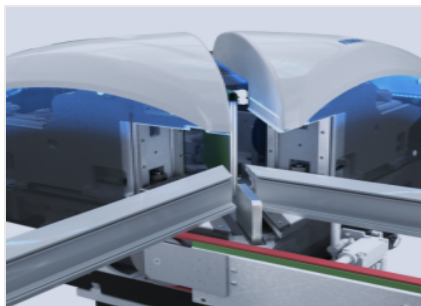


Linia SVL 4H/4A do zgrzewania i czyszczenia naroży profili PCW składa się z 5 głównych jednostek: poziomej zgrzewarki SM 4H (we wszystkich modelach) wraz z jednostką rozładunku ramy, stołu chłodzącego, stołu obrotowego, 4-osiowej maszyny do czyszczenia naroży (EV 4A) i stołu wyjściowego. Ze względu na możliwość obsługi z obu stron (prawej i lewej) w fazie konfiguracji można wybrać kierunek operacji na całej linii, od lewej do prawej lub odwrotnie. W zależności od zastosowanej zgrzewarki w linii, SVL 4H/4A może obsługiwać ramy o różnych rozmiarach, w pełni zautomatyzowanym trybie. Zgrzewarka SM 4H może być wyposażona w podpory pod profile dla zgrzewania standardowego lub w technologii bezwypływkowej oraz po odpowiednim skonfigurowaniu linia może zgrzewać wszystkie rodzaje standardowych profili, w tym profile z powłoką akrylową i profile z folią dekoracyjną.



Wbudowany interfejs operatorski

SVL 4H/4A charakteryzuje się szczególną prostotą i elastycznością użytkowania: linię może obsługiwać jeden operator (ze stanowiska załadunku zgrzewarki SM 4H), podczas gdy wszystkie informacje związane z aktualną obróbką (zarówno dane dotyczące obrabianych ram, jak i rodzajów obrabianych profili) można wyświetlić na każdym interfejsie podłączonym do linii.



Automatyczna regulacja spoiny

Spawarka SM 4H pozwala sterować automatycznie za pomocą programu wymiarem szwu spawalniczego (od 0,2 do 2 mm) za pośrednictwem systemu regulacji cyfrowej, który steruje cyklem spawania. SM 4H w połączeniu z kontryszablami w technologii Seamless pozwala na wykonanie doskonałych spoin ze szwem zero. Precyzja wykonania gwarantowana jest przez ruch segmentów z PVC o kontrolowanych osiach.



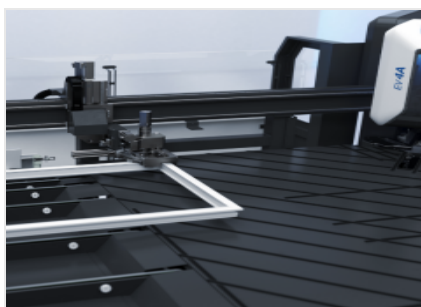
System interfejsu złączonego Field Bus

Do połączenia jednostki centralnej z głowicami zgrzewającymi zastosowano system Field Bus. Rozwiązanie to pozwoliło wprowadzić zdalne sterowanie i kontrolę zespołów roboczych, przy zastosowaniu nieskomplikowanej i łatwo dostępnej do konserwacji sieci okablowania



Wewnętrzny opornik referencyjny i zewnętrzna blokada

Precyzję oczyszczarek do PVC Someco uzyskuje się dzięki zastosowaniu sterowanego numerycznie ogranicznika, który pozwala ustawić naroże ramy w maszynie względem wewnętrznej części tej ramy, zapewniając przez to centralne ustawienie bez ograniczeń wynikających z ewentualnych różnic szerokości profili, z jakich rama jest zbudowana.



System transportu ramy

Cel, jakim było skupienie wszystkich funkcji ruchu ramy w jednym urządzeniu, będącym w stanie zapewnić dużą dynamikę faz pozycjonowania i precyzyjną pozycję wyrobu w każdej fazie obróbki, osiągnięto w 4-osiowym manipulatorze. System ten jest niezależny od modułu operatorskiego, który obejmuje narzędzia wykonujące cykl czyszczenia.

**WŁAŚCIWOŚCI LINII**

Spawarka:	SM 4H
Jednostka rozładowywania ramy	●
Stanowisko chłodzące	●
Połączenie szeregowo między spawarką i oczyszczarką	●
Stół obrotowy	●
Oczyszczarka (według modelu)	EV 4A
Stół do wyciągania	●

WYMIARY GABARYTOWE I MOC

Wymiar zewnętrzny (szerokość x długość x wysokość) (mm)	7.900 x 16.200 x 2.250
Waga (kg)	7.050
Zużycie powietrza (l/min)	200
Średni pobór mocy (kW)	27

ZAKRES ROBOCZY LINII

Wymiary maksymalne ramy - Wersja automatyczna (spawanie i oczyszczanie): miara zewnętrzna (mm)	2.500 x 2.500 (2,8 kg/m)
Wymiary maksymalne ramy - Wersja półautomatyczna (tylko spawanie): miara zewnętrzna (mm)	3.500 x 2.700
Wymiary maksymalne ramy - Wersja półautomatyczna (tylko oczyszczanie) z ręcznym obrotem ramki: miara zewnętrzna (mm)	3.500 x 2.700
Wymiary minimalne ramy - Wersja automatyczna (spawanie i oczyszczanie) z ramką o przekroju maks. 70 mm (strona blokowania elementu): miara zewnętrzna (mm)	400 x 350
Wymiary minimalne ramy - Wersja półautomatyczna (tylko oczyszczanie) z ręcznym obrotem ramki: miara wewnętrzna (mm)	210 x 210

WYMIARY PROFILU

Maksymalna wysokość profilu (mm)	200
Minimalna wysokość profilu (mm)	35
Maksymalna szerokość profilu (mm)	150

ZABEZPIECZENIA I OSŁONY

System barier fotoelektrycznych do ochrony dostępu do strefy spawania	●
Ogrodzenie obwodowe linii	●

PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA SM 4H

OŚ X (m/min)	50
OŚ Y (m/min)	40

FUNKCJE LINII SM 4H

Kompatybilność z kontrszablonem seamless	<input checked="" type="checkbox"/>
Kontrola temperatury płyty grzejącej (°C)	200 ÷ 300
Kontrola temperatury ograniczników szwu spawalniczego: do 70°C	<input type="checkbox"/>
Wymiar szwu spawalniczego (mm)	2 (standard) / 0,2 ÷ 2 (optional)
Jednostka wyciągania ramy ze spawarki	<input checked="" type="checkbox"/>
Parametr - naddatek materiału (mm)	3
System wzdużnego ładowania obudowy i montażu progu	<input type="checkbox"/>

PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA EV

OŚ Y (m/min)	100
OŚ Z (m/min)	40
OŚ V (m/min)	100
OŚ W (m/min)	40

PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA MANIPULATORA

OŚ X (m/min) (ruch liniowy chwytaka)	170
OŚ Q (m/min) (ruch pionowy chwytaka)	9
OŚ H (m/min) (ruch poprzeczny chwytaka)	9
OŚ C (°/min) (ruch obrotowy 0-90° chwytaka)	3.000

PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA STOŁU DO WYCIĄGANIA

OŚ U (m/min)	40
--------------	----

FUNKCJE EV

Pozycjonowanie ramki: ręczne i automatyczne ze stołem obrotowym	<input checked="" type="checkbox"/>
Frezowanie różnych profili	<input type="checkbox"/>
Perforacja zawiasów	<input type="checkbox"/>

włączony ● dostępny ○