

# SM 1LV

焊接機

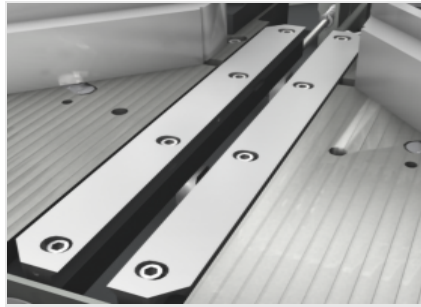


自动周期的单头焊接机、适合于加工90°角和可变从30°到180°角。带有由上到下加热板、配有的加热焊缝限制器可以调节在 0,2 到 2 mm 范围内。SM 1LV 有滑动垂直夹具。焊接深度可以调节在 2,5 或者 3 mm、另外可以调节支撑架的高度。根据需要、SM 1LV 可以配样板（另外加的）、以加工所有的标准、亚克力和贴面型材以及大规格的型材（单件）。配有快速更换装置以便特氟隆薄膜的清洗。运转周期由PLC控制的、加热板由数字温度调节器（可设置 °C 或 F）。通过 LCD 显示器、可以设定加热时间和焊接时间。



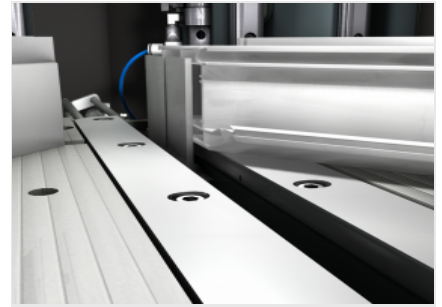
### 参数接口和诊断

通过LCD显示器可以显示加工参数而且可以设定加热时间和焊接时间。在加工过程中、可以显示余下时间。另外、显示器可以显示故障或运行不正常引起的错误。对设定软化温度和实际软化温度进行比较、以增加焊接质量。如果有差异、可以显示。



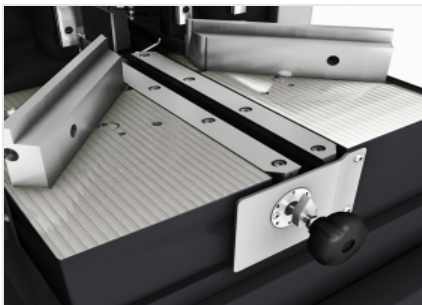
### 可调节、加热的焊缝限制器

焊缝的尺寸由机械调节、加热限制器控制的、焊缝厚度范围在 0,2 和 2 mm 内。温度由数字温度调节器控制、可达到50° C。



### 焊接余量调节

加工余量的厚度、可机械调节、范围在 2,5 或者 3 mm、使焊接能够达到客户标准以及满足不同型材的加工要求。



### 第四个角的加工装置

在焊接第四个角时、操作人员的操作不方便而且对工件会产生不良的应力。SM 1LV 配有定位限制器。通过夹具的精密移动、可以插入加热板以便工件的移动。



### 机器规格

焊接板尺寸 (长 x 宽 x 厚) (mm)	340 x 300 x 13
焊接角度调整	30° ÷ 180°
型材最大宽度 - 90° 焊接 (mm)	140
型材最大宽度 - 180° 焊接 (mm)	230
型材最大高度 (mm)	200
型材最小高度 (mm)	40
自动焊接末端的间隔	●
反凸模具快速更换	○
焊缝 (可在配置阶段进行设置) (mm)	0,2 ÷ 2
焊缝限制器	●
焊接温度控制 (°C)	0 ÷ 260
焊缝温度控制 (°C)	0 ÷ 50
软化时间调整	●
焊接时间调整	●
装机功率 (kW)	3

包括 ● 可用 ○