

SVL 4H/4A

焊接機



用于 PVC 型材的 SVL 4H/4A 焊接和清理生产线、由 5 个重要工位组成的： 备有框架拔出装置的 SM 4H

水平焊接机（有不同型号）、冷却台、旋转台、4 周的清理机（EV

4A）和拔出专用台。所有工位的供料是双方的、可以选择从右边或左边供料。这样,在设定机器的工作配置时、可以选择工作方向。根据生产线所安装的焊接机、SVL 4H/4A 可以自动地控制不同尺寸框架的加工过程。通过适当配置、该生产线可以加工标准、牙科利、涂料等型材。



综合操作人接口

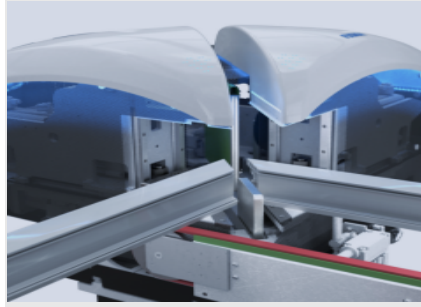
SVL

4H/4A 主要特点位于它简单而灵活的使用：生产线的管理和控制只需要一个操作人员（从 SM

4H-焊接机上料的那个位置可以管理）。所有有关加工过程的信息

(有关框架、加工型材等信息)

可以在任何与该生产线连接的接口显示出来。通过串行连接确保加工数据的共同使用、可以从一个工位收集及分布工序信息。通过一些很先进的图示、人/机器的对话更简单、保证信息理解不会有误解。



焊缝自动管理

SM 4H

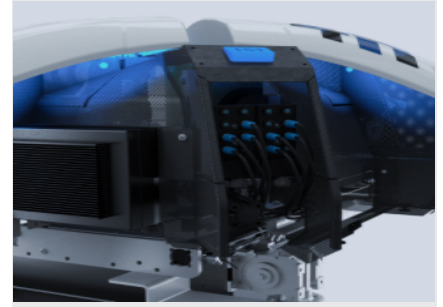
焊机可以通过控制焊接周期的数字调节系统用程序自动管理焊道的尺寸(从 0.2 mm 到 2

mm)。SM 4H

焊机结合了无缝技术、可完美实现零焊道焊接

。控制轴 PVC

材质段的运动保证了器械的精准度。



现场总线连接系统

中央控制台、周围模块和操作人员模块之间的连接依靠现场总线：这样、控制和监督功能都是操作员模块上遥控的。特别简单以及容易接近的结构性电线束、能够确保方便以及快速的保养操作。

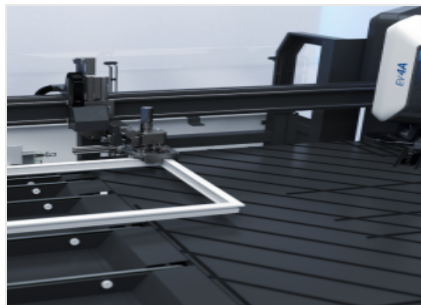


内侧定位装置和外侧固定

Someco在设计PVC

清洁机时、主要考虑使用CN

定位板、这样窗框的角参照设备和窗框的内侧、所以能够确保中心位置而对窗框型材的不同宽度没有任何影响。



框架移动系统

框架所有的移动、都由四轴机械手控制的。

该装置在每个加工阶段、能够确保工件的良好动态和精密的定位。这种系统与加工单位（清洁工具都位于这里）无关、因此可以安装于手动设备（现需要准备电器系统）。



SVL 4H/4A / 焊接機

生产线规格

焊接机:	SM 4H
方框卸料单元	●
冷却台	●
焊接机与抛光机之间的序列连接	●
旋转台	●
抛光机 (根据型号)	EV 4A
提取台	●

总体尺寸和功率

体积 (宽 x 长 x 高) (mm)	7900 x 16200 x 2250
重量 (Kg)	7050
空气消耗 (NI/min)	200
平均吸收功率 (kW)	27

生产线加工范围

方框最大尺寸 - 自动版本 (焊接和抛光) : 外尺寸 (mm)	2500 x 2500 (2,8 kg/m)
方框最大尺寸 - 半自动版本 (仅焊接) : 外尺寸 (mm)	3500 x 2700
方框最大尺寸 - 带窗框手动旋转装置的半自动版本 (仅抛光) : 外尺寸 (mm)	3500 x 2700
方框最小尺寸 - 窗框界面最大 70 mm (工件锁紧侧) 的自动版本 (焊接和抛光) : 外尺寸 (mm)	400 x 350
方框最小尺寸 - 带窗框手动旋转装置的半自动版本 (仅抛光) : 内尺寸 (mm)	210 x 210

型材尺寸

型材最大高度 (mm)	200
型材最小高度 (mm)	35
型材最大宽度 (mm)	150

安全和保护

光电屏障系统可以防止进入焊接区域	●
生产线周边围栏	●

SM 4H 定位速度

X 轴 (m/min)	50
Y 轴 (m/min)	40

SM 4H 功能

无缝焊接反凸模具兼容性	●
焊接板温度控制 (°C)	200 ÷ 300
焊接缝限制器温度控制: 最高 70°C	○
焊接缝尺寸 (mm)	2 (standard) / 0,2 ÷ 2 (optional)
从焊机拾取框架的单元	●
参数 - 超材料 (mm)	3
框架纵向装料和门槛组装系统	○

电磁阀定位速度

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

操作器定位速度

X 轴 (m/min) (夹头的线性运动)	170
Q 轴 (m/min) (夹头的垂直运动)	9
H 轴 (m/min) (夹头的横向运动)	9
C 轴 (°/min) (夹头 0–90° 的旋转运动)	3000

提取台定位速度

U 轴 (m/min)	40
-------------	----

电磁阀功能

框架定位: 带旋转台的手动和自动定位	●
不同型材的铣削	○
铰链钻孔	○

包括 ● 可用 ○