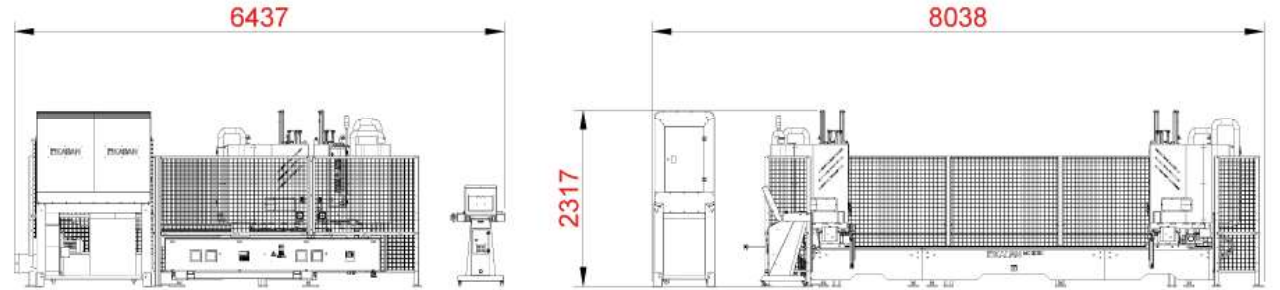
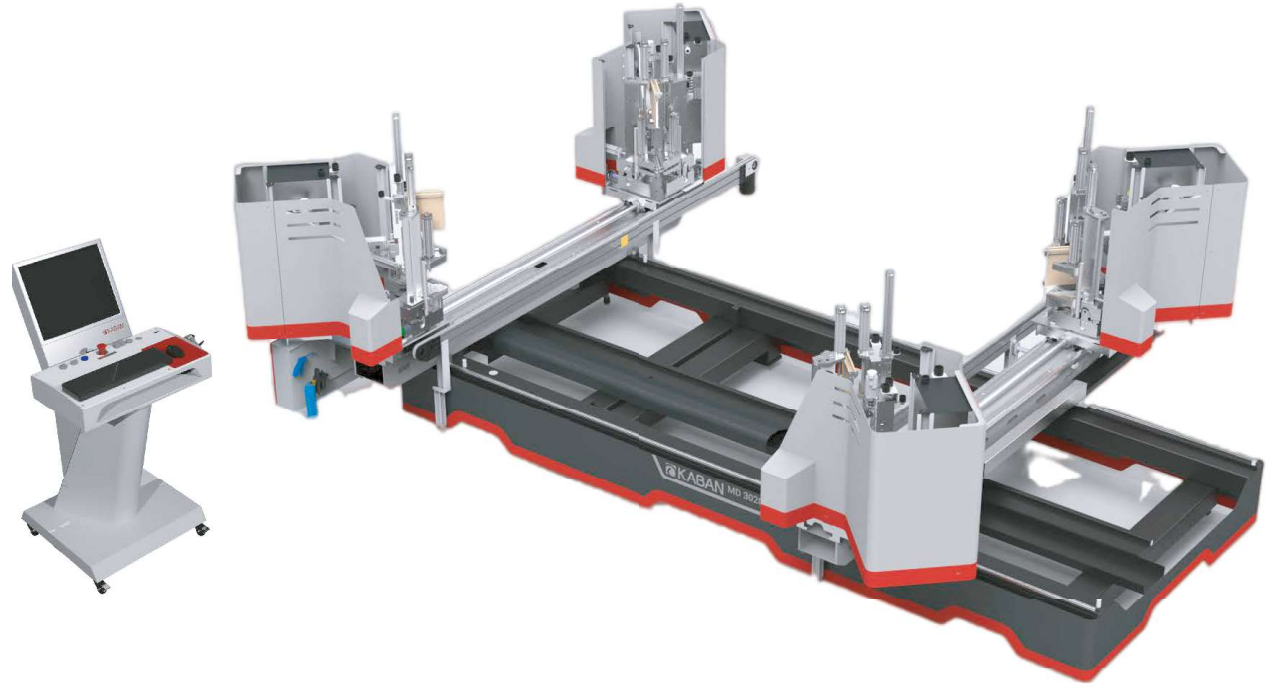










## Genel Özellikler

- PVC profillerin çapaksız bir şekilde dört köşesini 90° açı ile kaynatır. İlk aşamada makinaya yerleştirilen profillerin kaynak yüzey alanlarına, kesici uçlardan oluşan freze gurubu yardımıyla kertme işlemi yapılır. Kertme işleminin ardından profiller 90° açı ile kaynatılır. Son olarak da sıyırma bıçakları kaynak sonucunda oluşan çapakları temizler.
- PID sistemi ile ısıtma derece ve zaman parametreleri birbirinden bağımsız ayarlanır.
- Conta baskı sistemi kullanılmadan düzgün conta birleşmesi sağlanır.
- Rezistans plakasında bulunan, rulo formunda teflon yenileme sistemi sayesinde, hem ısıyı homojen dağıtır hem de zaman ve maliyetten tasarruf edilir.
- Pratik kaynak kalıbı değiştirme sistemi sayesinde zamandan tasarruf edilir.
- Fonksiyonel program sayesinde frezeleme işlemlerinde her kenar için ayrı ayar imkanı sağlar.
- Profil kesimlerindeki açı hatalarını 0,5° ye kadar tolere eder.
- Profil kesimlerindeki boy hatalarını +2mm'ye kadar tolere eder.
- Profil ölçüsüne göre konumlanarak operatörün kolay profil yerleştirmesini sağlar.
- Tüm eksenlerde dijital kontrol sistemi sayesinde kolay kontrol imkanı sağlar.
- Tüm eksenlere ayrı ayrı ölçü toleransı yapılabilmek imkanı vardır.
- Basınç kontrol sistemi, makinanın doğru hava basıncında çalışmasını sağlar.
- Otomatik yağlama sistemine sahiptir.
- Bilgisayar kontrollü eksenel hareketler ile 0.1 mm den düşük ölçü hassasiyeti.
- 17" LCD Monitör ile kolay kullanım ve programlama.
- DXF formatında profil çizimi üzerinden her noktada ayrı işlem tanımlayabilme özelliği mevcuttur.
- Kendi geliştirdiğimiz sistem sayesinde sıfır kaynak görünümünde, dış yüzeylerde çapaksız kaynak yapar. Dolayısıyla kaynak sonrası köşe temizleme gerektirmez.
- Mevcut kaynak ve temizleme merkezine göre daha az yer kaplar.
- Tek operatör ile çalıştığından iş gücünden tasarruf sağlar.
- Her renkteki PVC profiller ile çalışılabilir.

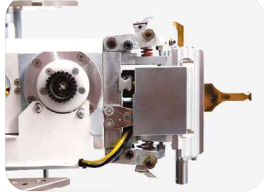


7 Yıllık çalışmanın neticesinde PVC profillerin köşelerini çapaksız ve mukavemetini normal sınırların üstüne taşıyan yüksek teknoloji içeren kısımlarını patentlerle zenginleştirerek seri üretimine geçilen çapaksız sıfır kaynak makinasını PVC sektörüne gururla takdim ederiz.

## MD 3020

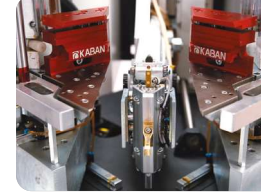
							
400 V (50-60 Hz) (kW)	6-8 bar (ft/dk)	kg	W x L x H (mm)	a x h (mm) (min.)	a x h (mm) (max.)	A x B (mm) (min.) 4100 x 2400 500 x 500	r" (mm)
27	800	4805	8038 x 6437 x 2317	— x 20	140 x 200		90°

## Freze



- Freze gurubu kesici uçlardan oluşur ve kaynak işleminden önce kaynak işlemi yapılacak profil yüzeyini ve contasını kertme işlemini yapar.
- Talaş toplama sistemi ile freze işleminde oluşan çapaklar vakumlanarak haznede biriktirilir.

## Kaynak Kalıbı



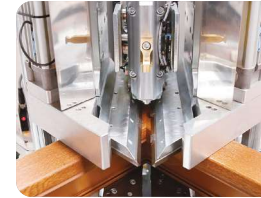
- Pratik kaynak kalıbı değiştirme sistemi sayesinde zamandan tasarruf edilir.
- 0,1mm hassasiyetle eksenlerin pozisyonlaması yapılabilir.
- Kesim ve kaynak toleransları 4 köşeye eşit dağılır.
- X ve Y eksenleri otomatik pozisyon alır.

## İşletim Sistemi



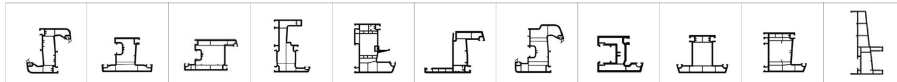
- Kullanımı kolay ve esnek işletim sistemi sayesinde tüm doğrama ve optimizasyon programları ile uyumlu çalışır.
- Özel yazılım sayesinde profil arabasında istifleme düzeni ekrandan seçilerek müşteri bazında da üretim yapılabilir.
- Kolay şekilde parametre ayarları yapılabilir.
- Periyodik bakım hatırlatma fonksiyonu mevcuttur.
- Barkod okuyucu kullanılmadanda manuel ölçü girilerek kaynak yapılabilir.
- Barkod okuyucu bulunur.
- Ethernet bağlantısı vardır.

## Sıyırma Bıçağı



- Sıyırma bıçakları, profilin alt ve üst yüzeylerinde, kaynak işlemi nedeniyle oluşan çapakları temizler.

## İşlem Yapabilen Profil Şekillerinden Örnekler



## Isıtıcı Plaka



- Isıtıcı plakalar ısının homojen dağılmasını sağlar. Bu plakaların üzerinde bulunan özel teflon sistemi ile daha uzun süreli ve daha verimli teflon kullanımı sağlanmıştır. Rulo formunda teflon yenileme sistemi sayesinde zaman ve maliyetten tasarruf edilir.