









Genel Özellikler

- PVC Profillerinden imal edilen kapı, pencere çerçevelerin kaynatılması ve kaynak sonrası oluşan çapakların temizlenmesi için tasarlanmıştır.
- Yüksek hıza uygun Robust Mekanik Tasarım.
- Yüksek malzeme kalitesiyle maksimum performans sağlar.
- Tek operatör ile çalışır.
- Otomatik yağlama sistemine sahiptir.
- Her 20 - 28 sn'de bir çerçeve üretilir.
- Benzer üretim miktarı için kullanılan geleneksel makinalara göre % 40 yer tasarrufu sağlar.

FA 1050

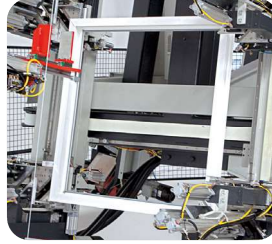
 400 V (50-60 Hz) (kW) 65,87	 6-8 bar (t/dk) 696	 kg 13090	 W x L x H (mm) 23860 x 10944 x 4075	 a x h (mm) 130 x 193 (BD 2100) 170 x 225 (CD 4200) x 40 (BD 2100) x 30 (CD 4200)	 A x B (mm) (max.) 2385 x 2820 (BD 2100) x 2500 (CD 4200) 2465 x 2820 (CE 3020)	 A x B (mm) (min.) 450 x 450 (BD 2100) x 40 (CD 4200) 405 x 435 (CE 3020)	 ØD x Ød x b (mm) 250 x 30 x 3,3
---	--	--	---	---	--	--	---

Kontrol paneli



- Kullanımı kolay ve esnek işletim sistemi sayesinde tüm doğrama ve optimizasyon programları ile uyumlu çalışır.
- Sıfır veya normal kaynak ekrandan profile tanıtıldığı için otomatik olarak seçilir.
- Özel yazılım sayesinde profil arasında istifleme düzeni ekrandan seçilerek, müşteri bazında üretim yapılabilir.
- Bütün ünitelerin parametreleri birbirinden bağımsız olarak kolayca ayarlanabilir.
- Periyodik bakım hatırlatma fonksiyonu vardır.
- Barkod okuyucu kullanılmadan da manuel ölçü girilerek kaynak yapılabilir.

Kaynak Ünitesi



- Dönen gövde üzerinde 4 adet 4 köşe kaynak ünitesi ile aynı anda kaynak yapılır.
- Dönme esnasında makina kaynak yapmaya devam eder.
- 1. ünite yüklenirken, robot 4. üniteye kaynatılmış çerçeveyi alır.
- PVC profillerin aynı anda dört köşesini 90° açı ile kaynatır.
- Rulo formunda teflon yenileme sistemi sayesinde zaman ve maliyetten tasarruf sağlar.
- Uzun ömürlü ısıtıcı plaka ısıyı homojen dağıtır.
- Lineer ölçme sistemi sayesinde ölçü kararlılığı sağlar.
- Pratik kaynak kalıbı değiştirme sistemi sayesinde zamandan tasarruf edilir.

Aktarma Ünitesi



- Kaynak işlemi bitmiş çerçeveyi, servo kontrollü robot alarak bekleme istasyonuna aktarır.

Bekleme Ünitesi



- Bir önceki çerçevenin köşe temizleme işlemi yapılırken çerçeve bu ünite üzerinde soğumaya bırakılır.

Temizleme Ünitesi



- Bekleme ünitesinden gelen farklı ölçülerdeki kaynatılmış çerçevelerin ön ve arka köşeleri aynı anda temizler.
- Kaynak ünitesinde kaynatılan çerçevenin kaynak çapaklarını, 18 adet Servo Motor ile yüksek hız ve kalitede temizler.
- Freze gruplarından kaplamalı ve kaplamasız Pvc profiller işlenebilir.

Çıkış Ünitesi



- Temizliği biten çerçeveler çıkış ünitesinde bekler.