

Utilisations:

Ces machines sont utilisée pour faire l'assemblage des laizes sur les rives. C'est la première opération pour la fabrication de structures souples.

On utilise ce type de machines pour les grandes séries avec seul opérateur.

Cette même soudeuse peut être utilisées comme une machine fixe. Vous disposez alors de deux utilisations avec une seule machine. Elle peut être équipée d'une pédale de commande

La machine à déplacement manuel (6000wHF) est utilisée pour des produits plus légers: plafonds tendus, piscines, stores.

Applications:

- * Stores, Tentes, Rideaux, Ecrans
- * Bâches, Bâches imprimées
- * Cloisons industrielles, portes, fenêtres
- * Chapiteau
- * Structures souples: cirques, piscines, taux de bateaux.....
- * Réservoirs souples

Puissance dépend du matériaux, de l'épaisseur, de la surface de soudure, de la forme, de la productivité :

Généralement 50wHF / cm².

Dimensions des électrodes :

6000VA ==> 15*600

16000VA ==> 25*900

24000VA ==> 30*1200

Vous pouvez nous adresser un croquis, une photo ou bien des échantillons pour tester la soudabilité de vos produits.



**Soudeuse HF sur rails
Déplacements motorisés**

Cycle de fonctionnement des soudeuses sur rails:

Temps de préchauffage du filament
Temps de mise à température de l'électrode
Détection de surintensité d'anode
Supervision de l'antiflash

Cycle de soudure:

Mise en place de la table
Descente basse pression
Détection de position basse
Détection de la haute pression
Durée de soudure
Démarrage en douceur
Durée de refroidissement

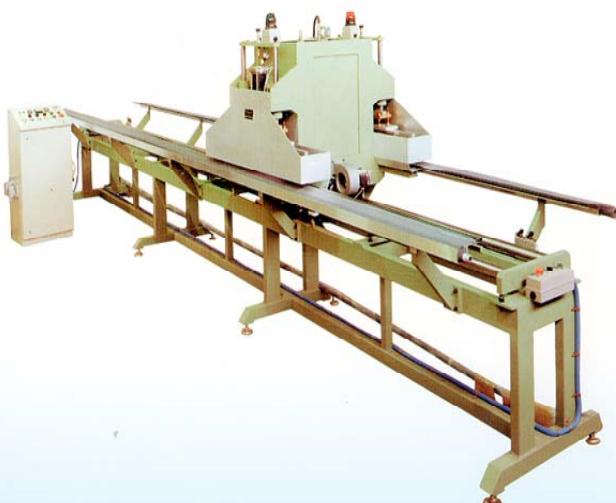
Vérins de levage de la table
2 Temps de translation
Retour automatique

Affichages des paramètres:
Intensité de soudure
Temps de soudure
Temps de refroidissement
Durée du cycle
Compteur de production

Arrêt urgent - Interrupteurs de sécurité
- Portes - Antiflash - Disjoncteur d'anode
Décompteur de production

Logiciels: paramétrage, productivité, maintenance

Descente pas à pas
Point d'arrêt à 5mm au dessus de la table pour ajuster les bâches
Détection de plots (pavés, renforts)



Déplacements manuels

References	Electrical Power VA	HF Output Power wHF	Table Sizes Depth & Throat mm	Electrod Length
Motorized Moving 67330-16000 /rails 67330-24000 /rails	16000 24000	8000 12000	1000 & 500 1000 & 500 Longueur Alimentation incluse	25*700 30*1200
67330-Rails & Table flat /m 67330-Rails & Table auget /m	12000	6000	700 & 400	20*700

Mechanical Specifications:

- * Pneumatic Press ; D 100 .. 160 mm
- * Compressed Air = 8 bar Maxi
- * Move Down: Step by Step & Low Pressure
- * Vertical Stroke = 150 mm & Mechanical stop
- * Welding Surface (depends of materials) = 120 ; 250 ; 360 cm²
- * Electrode on parallelism plate
- * Electrode on Slideways => quick change
- * Pre-heating electrode

Electrical Specifications:

- * Net supply Filters
- * Anode Transfo: 4 grades of power, with rotactor switch, 2 times Soft Start.
- * Frequency = 27 MHz
- * Triode = ITL5 ; ITL12
- * Antiflash with Grid blocking
- * Switch HF ON/OFF for maintenance
- * Emergency Stop
- * Synchronised bimanual commands
- * Automaton Siemens S7 with Display

General Options:

- * Band Holder
- * Laser Sighting 2* sides (double line)
- * Antiflash Ultrafast & Safety
- * Pédale pneumatique embarquée
- * Accurate optical Indexing
- * Vacuum Clamping

Power control Options with automaton and servo-motor on CV:

- * Program for Anode Current Control
- * Automatic settings (50 products): CV position, Welding timing, Cooling timing
- * Tactile display and program for production: ON/OFF record, productivity ...