

Utilisations:

Ces machines sont utilisées pour faire l'assemblage des lais sur les bords. C'est la première opération pour la fabrication des structures souples.

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

Cette même soudeuse peut être utilisée comme une machine fixe. Vous disposez alors de 2 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
- * Chapiteaux
- * Structures souples: cirques, piscines, taux de bateaux.....
- * Réservoirs souples

La puissance dépend du matériau, 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 Tempos 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,

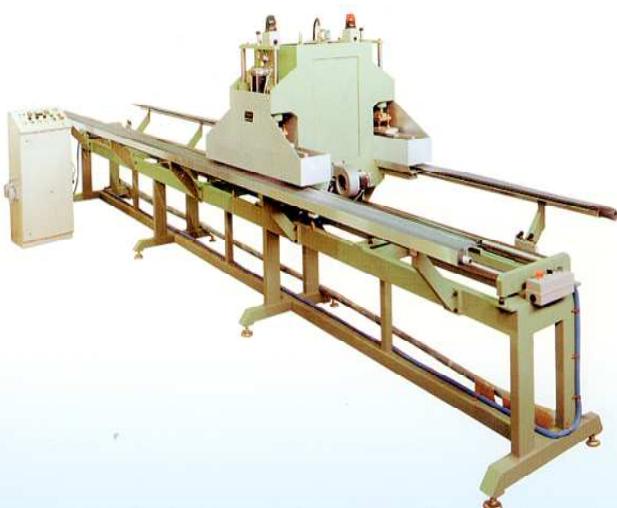
maintenance

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 inclus	25*700 30*1200
67330-Rails & Table flat /m 67330-Rails & Table auget /m				

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 ...