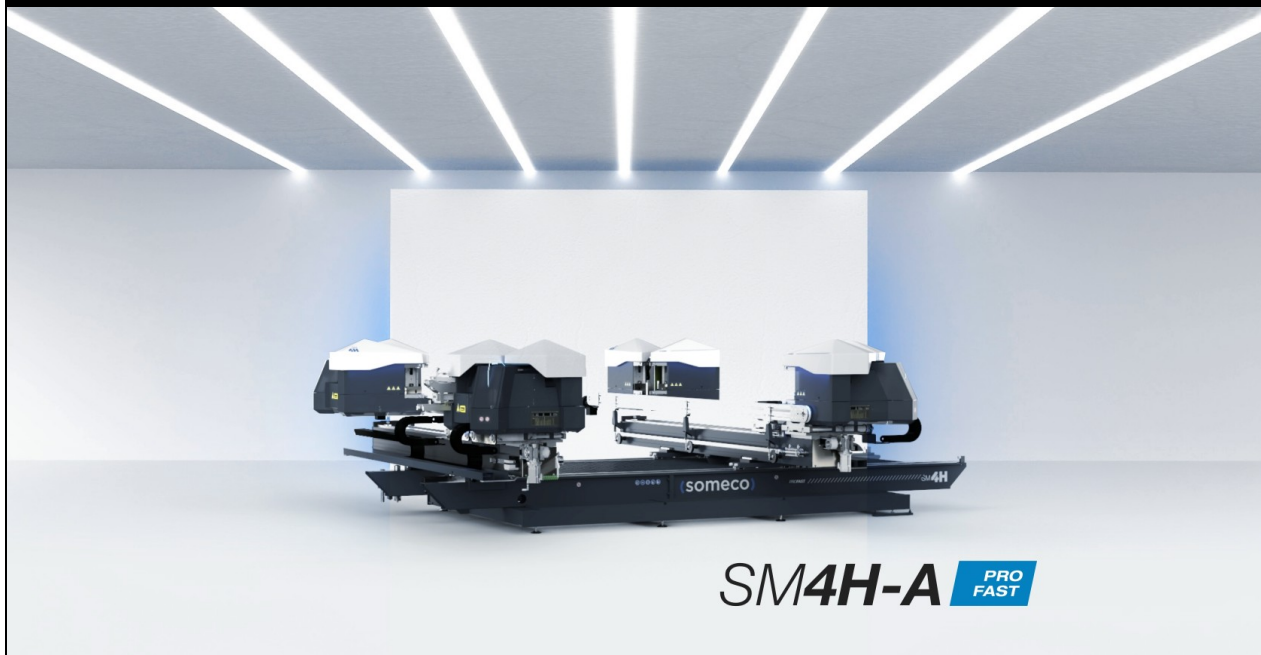


## SM 4H-A PROFAST FIRST EDITION

CNC WELDING MACHINES



SM 4H-A PROFAST ist eine horizontale CNC-gesteuerte Schweißmaschine zum Schweißen von PVC-Profilen. Die Version steht in zwei verschiedenen Größen zur Verfügung und ermöglicht die Herstellung von Rahmen durch gleichzeitiges Verschweißen der vier Ecken im 90°-Winkel. Sie kann Schweißnähte im herkömmlichen Modus mit Schweißraupen fertigen, die dann in einer zweiten Phase des Produktionsprozesses mechanisch entfernt werden müssen, oder aber im „Seamless“-Modus, bei dem nach einer einfachen Vorbereitungsphase der Profile auf den ersichtlichen Oberflächen des Fensters übergangslose Schweißnähte ohne vorstehende Schweißraupen entstehen. Das Verschweißen des Rahmens erfolgt im asymmetrischen (unidirektionalen) Modus, was für das Fertigstellen von Strukturen mit Querstrebe erforderlich ist. Die Version PROFAST wurde für das Optimieren der Schweißverfahren mit Seamless-Technologie entwickelt. Hier sind die Messer in die Schweißeinheiten integriert, was für die Qualität des Oberflächenfinishes sorgt. Diese Lösung ermöglicht das Verwenden einfacherer Profilbeilagen, was die Kosten senkt und die Endabnahmezeiten verkürzt. Die nahtlose Schweißtechnologie verkürzt und vereinfacht auch deutlich den Bearbeitungszyklus, was erhebliche Vorteile in Sachen Produktivität und die Qualität des Ergebnisses mit sich bringt. Im herkömmlichen Modus wird die entstandene Schweißnaht präzise kontrolliert, um nach der Entfernpphase eine optimale optische Qualität zu gewährleisten. Die Stärke der Schweißraupe kann zuvor abhängig von den spezifischen Finishes des darauf folgenden Verputzdurchgangs eingestellt werden. Als optionales Zubehör ist ein elektronisches Regelsystem verfügbar, das das Einstellen der Abmessungen der Schweißraupe innerhalb eines Bereichs ermöglicht, der von einem Mindestwert von 0,2 mm bis zu einem maximalen Wert von 2 mm reicht. Die Maschine ist für die manuelle Beschickung und das automatische Entladen ausgelegt. Die Maschine wurde so ausgelegt, dass sie den Grundsätzen der Ergonomie und Sicherheit in optimaler Weise gerecht wird. Die Leuchtanzeigen und die Bewegungen der Schweißköpfe gestalten den „Dialog“ zwischen Bediener und Maschine einfach und intuitiv: Sowohl in der Ladephase der Profile als auch in den folgenden Anwärm- und Schweißphasen geben die an den Schweißköpfen angebrachten Lichter den jeweiligen Betriebsstatus der Maschine an. Sofern vorgesehen, fahren die beiden Schweißköpfe an

den Bediener heran, um die korrekte und problemlose Positionierung des Stücks zu ermöglichen. Alle Variablen des Zyklus (Zeiten, Geschwindigkeit usw.) sind programmierbar und lassen sich automatisch in der Maschine einstellen.

**SM 4H-A PROFAST FIRST EDITION / CNC WELDING MACHINES**
**ARBEITSBEREICH**

|                                                                                                                    |               |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| Maximale Rahmenabmessungen mit automatischem Abtransport (X-Z mm)                                                  | 3.510 x 2.660 |
| Minimale Rahmenabmessungen mit automatischem Abtransport (X-Z mm)                                                  | 340 x 420     |
| Minimale Abmessungen des Rahmens mit System für longitudinales Laden des Rahmens und Montage der Schwelle (X-Z mm) | 440 x 420     |
| Maximale Profilhöhe (mm)                                                                                           | 200           |
| Minimale Profilhöhe (mm)                                                                                           | 38            |
| Maximale Profilbreite (mm) - Rahmen                                                                                | 145 (*)       |
| Maximale Profilbreite (mm) - Flügel                                                                                | 145 (*)       |

(\*) Die angegebenen Maße wurden unter Berücksichtigung einer Bezugsstärke von 40 mm (20 + 20) für die Profilbeilagen ermittelt und sind daher nur Richtwerte. Wenn die Bearbeitung von Rahmen vorgesehen ist, deren Maße nahe an den Mindest- und maximalen Grenzwerten liegen, muss Rücksprache mit der technischen Abteilung genommen werden, um die Leistung bei den einzelnen Profil-Artikelnummern analysieren zu können.

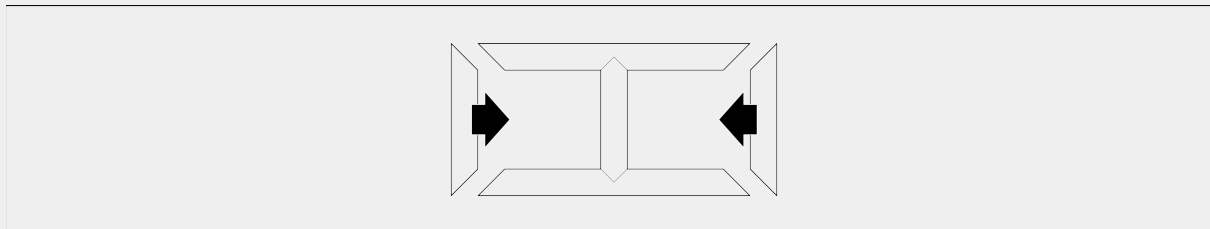
**POSITIONIERGESCHWINDIGKEIT**

|                 |    |
|-----------------|----|
| X-ACHSE (m/min) | 50 |
| Z-ACHSE (m/min) | 40 |

**FUNKTIONEN**

Asymmetrisches (unidirektionales) U-Schweißen zum Verschweißen von Rahmen mit Querstrebe

●

**asymmetrischer Schweißmodus (unidirektional)**


|                                            |   |
|--------------------------------------------|---|
| Schweißen von PVC-Standardprofilen         | ● |
| Schweißen mit Querstrebe                   | ● |
| Abmessungen Seamless-Schweißraupe (mm)     | 0 |
| Abmessungen herkömmliche Schweißraupe (mm) | 2 |
| Einstellbares Aufmaß                       | ● |
| Voreingestelltes Aufmaß (mm)               | 3 |

**SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN**

|                                                                |   |
|----------------------------------------------------------------|---|
| Lichtschrankensystem für den Zugangsschutz des Arbeitsbereichs | ● |
| Schutzumzäunung der Schweißmaschine auf drei Seiten            | ● |

**ABMESSUNGEN UND LEISTUNG**

|                                                                               |                       |
|-------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| Abmessungen, nur Maschine (Breite x Länge x Höhe) (mm)                        | 4.200 x 5.000 x 1.400 |
| Abmessungen, Maschine mit Umzäunung+ Kühltablett (Breite x Länge x Höhe) (mm) | 7.600 x 8.500 x 1.800 |

Enthalten ● Verfügbar ○