

## SM 1LV

Linie zgrzewająco-  
czyszczące

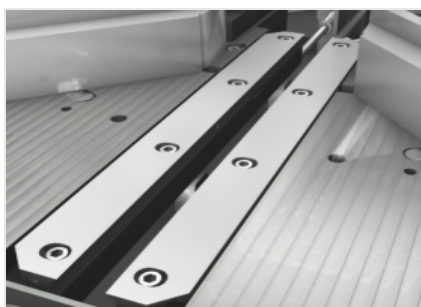


Jednogłowicowa zgrzewarka automatyczna do narożników o kącie 90° oraz zmiennych od 30° do 180°, wyposażona w opuszczaną płytę grzewczą. Posiada podgrzewane ograniczniki wypłytki, które można ustawić w zakresie od 0,2 do 2 mm podczas konfiguracji. Model SM 1LV posiada pionowe zaciski przesuwające się po prowadnicach liniowych. Głębokość zgrzewu można ustawić na 2,5 lub 3 mm, a ramiona podporowe są regulowane na wysokość. SM 1LV może być wyposażona w kontrszablony (opcja) i obsługuje wszystkie typy standardowych profili, akrylowych i okleinowanych. Możliwa jest konfiguracja z systemem szybkiej wymiany, który umożliwia współdzielenie kontrszablonów ze zgrzewarką czterogłowicową SM 4H. Umożliwia łatwe czyszczenie powłoki teflonowej. Cykl pracy sterowany jest przez PLC, płyta grzewcza kontrolowana przez cyfrowy termoregulator (możliwość ustawienia w stopniach °C lub °F), a wyświetlacz LCD pozwala na ustawienie czasu nagrzewania i czasu zgrzewania.



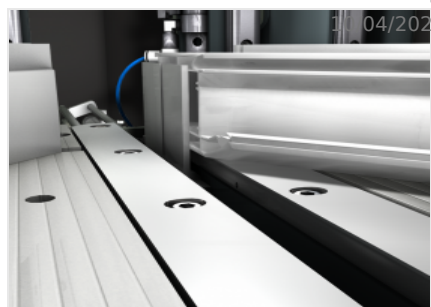
### Interfejs danych i diagnostyczny

Wyświetlacz LCD pokazuje dane, umożliwiając zaprogramowanie czasu nagrzewania i zgrzewania i z wyświetlaniem czasu pozostającego do końca cyklu. Wyświetlacz umożliwia ponadto wyświetlenie błędów spowodowanych nieprawidłowościami lub odchyleniami podczas pracy. Temperatura topnienia jest porównywana z rzeczywistą temperaturą topnienia w celu uzyskania większej wytrzymałości spoiny i zasygnalizowania ewentualnych różnic.



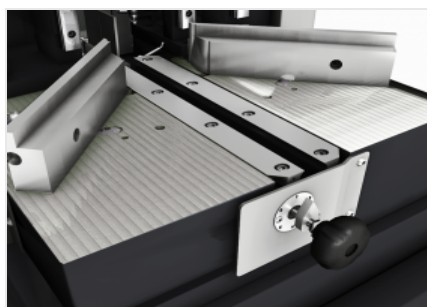
### Nagrzewane i ustawiane regulatory spoiny

Rozmiar spoiny jest regulowany nagrzewanymi i ustawianymi mechanicznie regulatorami, które umożliwiają ustawienie grubości spoiny w zakresie od 0,2 do 2 mm. Za regulację temperatury odpowiada cyfrowy termoregulator a wartość temperatury może dochodzić do 50°C.



### Regulacja głębokości spoiny

Głębokość spoiny można ustawić mechanicznie w fazie konfiguracji na 2,5 lub 3 mm, co pozwala dostosować parametry zgrzewu do wymaganych standardów i różnych rodzajów profilu.



### Urządzenie do czwartego naroża

Pozycjonowanie małych ram do zgrzania czwartego naroża może stwarzać trudności operatorowi i powodować nieprawidłowe naprężenia ramy. SM 1LV jest wyposażona w urządzenie ograniczające bieg pośredniego regulatora i wykorzystuje precyzyjny ruch zacisków w celu wstawienia płyty grzewczej, upraszczając w ten sposób przesuwanie profilu.

**WŁAŚCIWOŚCI MASZYNY**

|   |                |
|---|----------------|
| Wymiar płyty grzejącej (długość x szerokość x grubość) (mm)     | 340 x 300 x 13 |
| Regulacja kąta spawania   | 30° ÷ 180°     |
| Maksymalna szerokość profilu - spoina pod kątem 90° (mm)        | 140            |
| Maksymalna szerokość profilu - spoina pod kątem 180° (mm)       | 230            |
| Maksymalna wysokość profilu (mm)                                | 200            |
| Minimalna wysokość profilu (mm)                                 | 40             |
| Rozstaw po zakończeniu spawania w trybie automatycznym          | ●              |
| Szybka zmiana kontrszablону                                     | ○              |
| Szew spawalniczy (do ustawienia podczas fazy konfiguracji) (mm) | 0,2 ÷ 2        |
| Ogranicznik rozgrzanych szwów spawalniczych                     | ●              |
| Kontrola temperatury spawania (°C)                              | 0 ÷ 260        |
| Kontrola temperatury szwu spawalniczego (°C)                    | 0 ÷ 50         |
| Regulacja czasu zmiękczenia                                     | ●              |
| Regulacja czasu spawania  | ●              |
| Moc zainstalowana (kW)  | 3              |

włączony ●    dostępny ○