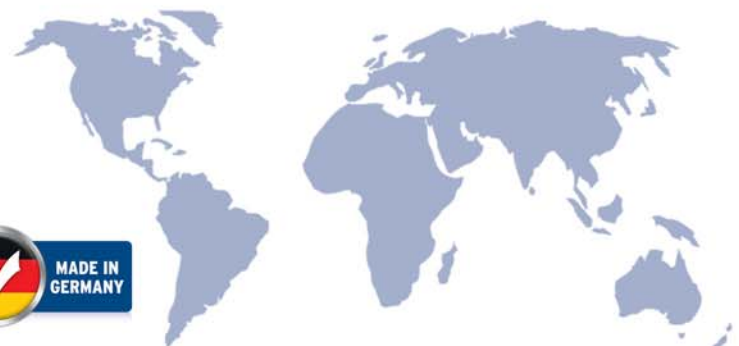


# Машина для стыковой сварки модель SM



## Машина для стыковой сварки модель SM

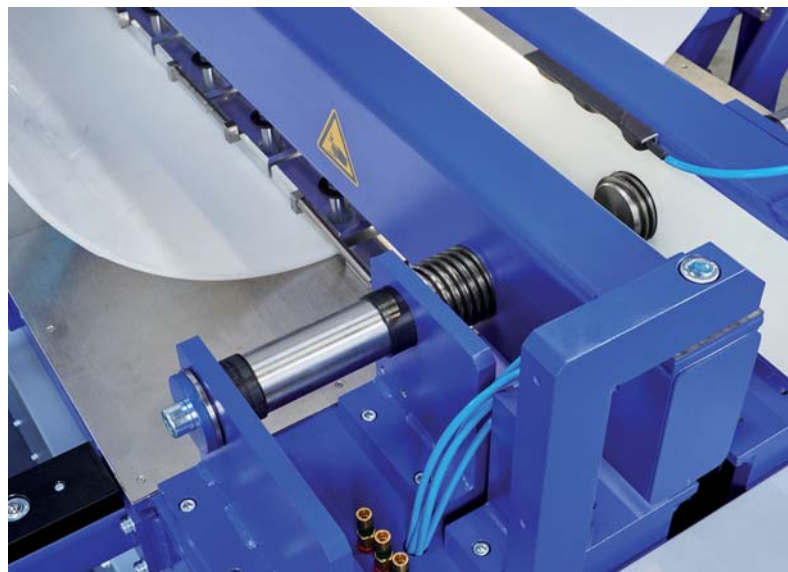
Наши аппараты для стыковой сварки серии SM основаны на прочной сварной конструкции и уже много десятилетий устанавливают стандарты в стыковой сварке термопластичных материалов. Все компоненты машины соответствуют расчётной нагрузке и обеспечивают, таким образом, оптимальное качество сварки материалов. Рабочие столы машины выполнены на основе многослойной конструкции, обеспечивая таким образом высокую степень жёсткости.

Результатом сочетания симметричной конструкции и установленными направляющими для работы с большими нагрузками является сбалансированная характеристика нагрузок, гарантирующая устойчивое качество сварки даже при условии непрерывной эксплуатации машины. Высокий уровень качества машин компании **WEGENER** является гарантом высочайшей точности, надёжности и длительного срока эксплуатации. В соответствии с Вашими требованиями, будь то единичное или крупносерийное производство для толщины листа от 3 - 60 мм, длины сварного шва от 2 до 6 м, наша компания обязательно подберёт подходящую конфигурацию машины из нашей программы. Сварочные машины **WEGENER** для стыковой сварки термопластов часто копируются, но никогда копии не могут сравниться с оригиналом.

Другим ключевым элементом нашей концепции станка является параллельная механика, она обеспечивает точное и надёжное параллельное расположение рабочих столов. Равномерное распределение давления по всей рабочей ширине (длине сварки) является обязательным условием для обеспечения процесса качественной сварки. Компания **WEGENER** обеспечивает выполнение этого требования за счет интеграции запатентованной, гарантирующей бесперебойную эксплуатацию, механической синхронизации рабочих столов. Общая концепция машины создает идеальные предпосылки для качественной сварки в соответствии с параметрами Германского объединения сварки DVS 2208-1.



Даже в базовой комплектации стыковая сварочная машина **WEGENER** серии SM оснащена современной системой управления Siemens S7-1500 с 12" сенсорным экраном Simatic, электропневматическим блоком и базирующейся на параметрах DVS базой данных, которая после ввода данных материала, толщины и длины листа автоматически определяет требуемые для сварки время, усилие и температуру, настраивает и использует эти значения для соответствующего процесса сварки. Новый пользовательский интерфейс делает возможным интерактивное управление машиной, чей текстовый дисплей дает подсказки оператору для следующего рабочего этапа.



С помощью стандартной системы зажима Varió компании **WEGENER** крепёжная балка, а вместе с ней и расстояние зажимных дисков относительно кромки стола, может быть установлено по-разному. Система была разработана так, чтобы закрепить тонкие листы по возможности короче, чтобы сваривать без сдвигов и у толстых листов оставить достаточно места для непрерывного образования утолщения в месте сварки. Система зажима Varió в сочетании с сервоэлектрической регулировкой высоты нагревательного элемента дополнительного сварочного устройства 90 ° представляет оптимальные условия для угловой сварки. Положение нагревательного элемента по высоте технически системой управления может адаптироваться к толщине пластикового листа, а система зажима Varió обеспечивает идеальную поддержку пластиковых панелей во время сварки.

Технологии **WEGENER** позволяют организовать эффективное производство цилиндров из термопластичных листовых материалов для машин стыковой сварки модельного ряда SM в двух исполнениях по мощности. Дооснастить машины для стыковой сварки **WEGENER** серии SM этими устройствами можно вне зависимости от года их выпуска.

Устройства для скручивания RV и SR оптимально адаптированы к требованиям для производства цилиндрических изделий. Они существенно снижают требования к персоналу и позволяют организовать идеальное выполнение технологического процесса од-

ним оператором. В то же время, устройство для скручивания цилиндров активно повышает безопасность обслуживающего персонала, поскольку само скручивание, как правило, удерживается и фиксируется двумя ремнями. Даже в случае выхода из строя питающего напряжения обеспечивается самоторможение приводных систем в любой точке технологического цикла, тем самым обеспечивается безопасность обслуживающего персонала. Для изготовления различных конструкций в зависимости от веса и размеров может быть необходимым использование других вспомогательных средств\* таких, как кран, погрузчик вилочный, роликовые столы и т.п. для поддержки устройства скручивания.



SM 348 с устройством для скручивания SR 3

#### Дополнительные опции:

- **Документация параметров сварки в соответствии с нормами Германского объединения сварки, вкл. лазерный принтер**
- **Система TPQ: система измерения усилия включая систему измерения перемещений**  
С нашей TPQ-системой могут компенсироваться дополнительные нагрузки на машину, например, от веса листов, подлежащих обработке, путем внесения изменений в параметры сварки. Принтер для распечатки сварочных протоколов отчетов входит в базовую комплектацию.
- **Накладки на столы из нержавеющей стали с поверхностью для оптимизации силы трения**  
Для надежного закрепления материала. Заменяют стандартные покрытия столов, состоящие из алюминиевого листа, резинового слоя и металлической крошки. Облегчает работу при изготовлении цилиндрических изделий
- **Возможность протоколирования**  
Данные каждого технологического цикла и данные которые были введены оператором передаются на компьютер (не входит в комплект поставки).
- **Разъем USB для протоколирования параметров сварки на USB-носитель**
- **Возможность сохранения специфичных для конкретного продукта набора параметров**  
Позволяет свести к минимуму время настройки и перенастройки сварочного аппарата при переключении между отдельными продуктами и исключить возможные источники ошибок.
- **Запись пользовательских наборов параметров\* в базу данных машины**  
Пользовательские или специальные материалы могут обрабатываться после ввода данных материала, толщины и длины листа на основе предоставленных заказчиком параметров.
- **Освещение сварочной зоны**  
Легко демонтируемая световая рейка со светодиодной технологией для освещения зоны сварки между прижимными планками.
- **Регулировка по высоте нагревательного элемента (бесступенчатая)**  
Оптимизированный по скорости и движению сервоэлектрический привод нагревательного элемента; необходима для последующей установки устройства для сварки под углом 90°.
- **Одно- или двустороннее устройство для приподнимания листового материала**  
Облегчает прием сваренных листов посредством одностороннего или двустороннего поднятия.
- **Дистанционное управление (с кабелем или пультом дистанционного управления)**  
Со следующими функциями: закрепление слева/справа; включение/выключение наладочного режима; начало/конец сварки и продление/прерывание цикла.
- **Разделение области зажима на две части**  
Для одновременного производства двух сварных швов, включая 4 ножных переключателя.
- **Управление усилием зажима с бесступенчатым регулированием**
- **Консоли с роликами**
- **Звуковой сигнал**  
Акустический сигнал по завершению сварочного процесса
- **Оборудование для сварки под углом 90°**  
Включая регулировку по высоте нагревательного элемента, складную прижимную балку и вакуумные призмы для поддержания вертикального листа/панели.
- **Регулируемые по высоте зажимные балки, 2-х уровневые**  
Для обработки полых панелей (например, таких производителей, как Panellim, Röchling, Simona и др.) с учетом максимальных усилий рабочих столов
- **Высокотемпературный контактный нагревательный элемент**
- **Дистанционный модуль техобслуживания на основе LAN или GSM**

\* предоставляется заказчиком



# Машина для стыковой сварки модель SM



SM 348, Стыковая сварочная машина с устройством для скручивания цилиндров SR3 и дополнительными опциями

Технические характеристики	SR	RV
Количество моторов:	2, 3, 4, 5	2, 3, 4
Максимальная толщина материала (мм):	30	20
Диаметр цилиндров (мм): Дополнительно:	800 - 4.000 500 - 800	800 - 4.000 500 - 800
Мощность (кВт):	2 / 3 / 4 / 5	2 / 3 / 4
Электропитание:	230/400 В 3ф 50/60 Гц	230/400 В 3ф 50/60 Гц

Технические характеристики	SM 338 / 438 / 538	SM 348 / 448 / 548 / 648	SM 358 / 458 / 558	SM 368 / 468 / 568
Длина машины (мм):	4.950 / 5.950 / 7.000	4.950 / 5.950 / 7.000 / 8.000	4.950 / 5.950 / 7.000	4.950 / 5.950 / 7.000
Ширина машины (мм):	1.600			
Высота машины (мм):	1.300		1.350	
Общий вес около (кг):	4.800 / 5.400 / 7.500	4.800 / 5.400 / 7.500 / 8.200	5.300 / 5.900 / 8.400	5.300 / 5.900 / 8.400
Максимальная рабочая ширина (мм):	3.050 / 4.050 / 5.100	3.050 / 4.050 / 5.100 / 6.100	3.050 / 4.050 / 5.100	3.050 / 4.050 / 5.100
Толщина свариваемого материала (мм):				
Полиэтилен [0,15 Н/мм <sup>2</sup> ]	3 - 30	3 - 40	3 - 50	3 - 60
Полипропилен [0,10 Н/мм <sup>2</sup> ]	3 - 30	3 - 40	3 - 50	3 - 60
Поливинилиденфторид [0,10 Н/мм <sup>2</sup> ]	3 - 30	3 - 40	3 - 50	3 - 60
ХПВХ при 8 бар [0,50 Н/мм <sup>2</sup> ]	3 - 12	3 - 12	3 - 15	3 - 18
ХПВХ при 10 бар [0,50 Н/мм <sup>2</sup> ]	-	3 - 15	3 - 18,75	3 - 22,50
НПВХ при 8 бар [0,60 Н/мм <sup>2</sup> ]	3 - 10 mm	3 - 10	3 - 12,5	3 - 15
НПВХ при 10 бар [0,60 Н/мм <sup>2</sup> ]	-	3 - 12,50	3 - 15,6	3 - 18,75
Минимальное поперечное сечение канала (мм):	300 x 280 / 300 x 290 300 x 300	300 x 280 / 300 x 290 / 300 x 300 / 330 x 415	300 x 350 / 300 x 360 330 x 415	300 x 350 / 300 x 360 / 330 x 415
Минимальный диаметр цилиндра (мм):	400 / 400 / 500	400 / 400 / 500 / 600	500 / 500 / 600	500 / 500 / 600
Энергоснабжение:	230/400 В 3ф 50/60 Гц			
Электрическая мощность (кВт):	3,5 / 4,5 / 5,5	6,5 / 8,5 / 10,5 / 12,5	6,5 / 8,5 / 10,5	6,5 / 8,5 / 10,5
Обеспечение сжатым воздухом мин. – макс. (бар):	8 - 10	8 - 10	8 - 10	8 - 10
Сила натяжения (при 8,0 бар в кН):	30 / 40 / 49,8	39,9 / 54,9 / 64,8 / 79,8	48 / 64 / 80	64 / 88 / 104,5
Сила натяжения (при 10 бар в кН):	37,5 / 50 / 62	49,8 / 68,5 / 81 / 99,7	60 / 80 / 100	80 / 110 / 130
Усилие стола мин.(Н):	800 / 900 / 1.000	800 / 900 / 1.500 / 1.500	800 / 900 / 1.500	800 / 900 / 1.500
Усилие стола макс. (при 8,0 бар в кН):	20 / 27 / 49,8	20 / 27 / 30,6 / 36,6	23 / 30,5 / 38,5	30 / 40 / 46
Усилие стола макс. (при 10 бар в кН):	25 / 33,7 / 62	25 / 33,7 / 38 / 45,7	28,8 / 38,1 / 48	37,5 / 50 / 57,5
Нагревательный элемент (Ш x В в мм):, тефлон, Tmax = 260° C:	20 x 50	20 x 80	20 x 80	20 x 80



WEGENER International GmbH

Ernst-Abbe-Str. 30

D-52249 Eschweiler

+49 2403 70484-0

+49 2403 70484-99

info@wegenerwelding.de

www.wegenerwelding.de