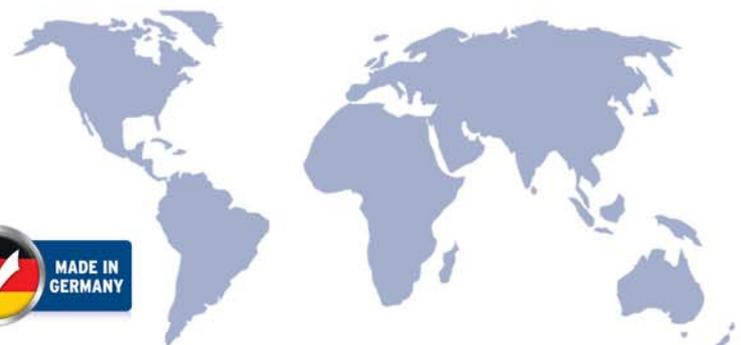


Машина для стыковой сварки модель SM



Машина для стыковой сварки модель SM



Машина для стыковой сварки с рабочей шириной 6 м

Основу стыковой сварочной машины **WEGENER** серии SM составляет прочная сварочная рамная конструкция из стали. Все компоненты машины соответствуют расчётной нагрузке и обеспечивают, таким образом, оптимальное качество сварки материалов. Рабочие столы машины, на которых крепится сварочный материал, выполнены на основе многослойной конструкции с применением композитных материалов, которая обеспечивает высокую степень жёсткости. Результатом сочетания симметричной конструкции и заложенной в неё способности справляться с большими нагрузками является сбалансированная компоновка, гарантирующая устойчивое качество сварки даже при условии непрерывной эксплуатации. Высокий уровень качества машин компании **WEGENER** является гарантом высочайшей точности, надёжности и длительного срока эксплуатации. В соответствии с требованиями производства: единичное или крупносерийное производство, толщина плиты от 3 - 60 мм, длина сварного шва от 2 до 6 м, наша компания обязательно подберёт подходящую конфигурацию машины. Сварочные машины **WEGENER** для стыковой сварки термопластов часто копируются, но никогда копии не могут сравниться с оригиналом.

Запатентованная параллельная механика компании **WEGENER**, ещё один центральный элемент машинной концепции стыковой сварочной машины **WEGENER**, обеспечивает точное и надёжное параллельное расположение рабочих столов. Равномерное распределение давления по всей рабочей ширине является обязательным условием для обеспечения процесса качественной сварки. Компания **WEGENER** обеспечивает выполнение этого требования за счёт интеграции запатентованной, гарантирующей бесперебойную эксплуатацию, механической синхронизации рабочих столов машины. Даже листовая материал, который не закрепляется по центру рабочего стола, не может нарушить параллельность расположения столов. Такая отличительная особенность оборудования



является убедительным доводом в пользу приобретения стыковой сварочной машины **WEGENER**. Общая концепция машины создает идеальные предпосылки для качественной сварки в соответствии с параметрами Германского объединения сварки DVS 2208-1.



Даже в базовой версии стыковая сварочная машина **WEGENER** серии SM имеет современную систему управления Сименс S7-300 с 10" промышленным сенсорным. 10" промышленный сенсорный экран отличается превосходным цветовым изображением и высокой интенсивностью света, что способствует удобству обслуживания. Привычное в ранних поколениях машин простое и понятное обслуживание успешно осуществляется на сенсорном экране. Оператору, имеющему опыт в обращении с машинами компании **WEGENER**, требуется, таким образом, минимум времени на изменение привычек. Оператор сможет быстро освоить управление машиной, так как все функции понятны.

С помощью стандартной системы регулирования натяжения VARIO компании **WEGENER** крепёжная балка, а вместе с ней и расстояние не скручивающихся 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. В связи с вертикальным перемещением нагревательных элементов при дополнительном 90°градусном сварочном оборудовании с помощью этой системы регулирования натяжения можно крепить листы самых разных размеров в соответствии с требованиями.



Дополнительные опции:

- **Документация параметров режима сварки в соответствии с нормами Германского объединения сварки, вкл. лазерный принтер**
- **Система TPQ:**
С TPQ-системой могут компенсироваться дополнительные напряжения на машину, например от веса плит подлежащих обработке, путем внесения изменений в параметры сварки. Принтер для распечатки отчетов входит в базовую комплектацию
- **Возможность протоколирования**
Данные каждого технологического цикла и данные которые были введены оператором в ручном режиме передаются на компьютер (не входит в комплект поставки)
- **Место соединения USB для документации параметров режима сварки на флешке**
- **Регистрация технологических данных для типовых изделий**
Набор параметров, который был запомнен, можно восстановить при возобновлении изготовления типового изделия, что сокращает время переналадки
- **Внесение параметров* отличных от базы данных**
Данные необходимых клиенту режимов сварки или данные по специальным материалам можно добавить в базу данных – материал, толщина листа и длину пластины
- **Освещение сварочной зоны**
- **Регулировка по высоте нагревательного элемента (бесступенчатая)**
В том числе складная прижимная балка для дальнейшей пристройки 90°градусного сварочного оборудования
- **Устройство для приподнимания листового материала (одностороннее)**
Облегчает прием сварочных листов посредством одностороннего поднятия
- **Устройство для приподнимания листового материала (двухстороннее)**
Облегчает прием сварочных листов посредством двустороннего поднятия; нижнее утолщение в месте сварки легче перемещается на рабочем столе
- **Дистанционное управление (с кабелем)**
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 изготовления двух изделий
- **Управление силой натяжения с бесступенчатым регулированием**
- **Консоли с роликами**
- **Звуковой сигнал**
- **90°градусное сварочное оборудование**
Включая регулировку по высоте нагревательного элемента, складную прижимную балку и вакуумные призмы для поддержания вертикального листа/доски
- **Высокотемпературный контактный нагревательный элемент**
- **Дистанционный модуль техобслуживания на базе LAN или на базе GSM**



SM 440 с устройством для скручивания SR 4

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.

Комплекты RV и SR оптимально адаптированы к требованиям для производства цилиндрических изделий. Они существенно снижают требования к количеству и квалификации обслуживающего персо-

нала и позволяют организовать выполнение технологического процесса одним оператором. Система полукруглых направляющих и минимум двух штанг с ремнями для натяжения гарантирует безопасность работы оператора. 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 и других ресурсов - кран, погрузчик вилочный.

* добавляются заказчиком

Машина для стыковой сварки модель SM



SM UHMW-PE машина для стыковой сварки оснащена 4 прижимными балками

Технические данные	SR	RV
Количество моторов:	2, 3, 4, 5	2, 3, 4
Максимальная толщина листов (мм):	30	20
Диапазон диаметров изделий (мм): Дополнительная опция:	800 до 4.000 500 до 800	800 до 4.000 500 до 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 данные	SM 340 / SM 440	SM 540 / SM 640	SM 360 / SM 460	SM 560
Длина машины (мм):	4.550 / 5.500	6.550 / 7.550	4.550 / 5.500	6.550
Ширина машины (мм):	1.300		1.300	
Высота машины (мм):	1.200	1.250	1.300	1.400
Общий вес (кг):	около 3.200 / 3.800	около 5.900 / 6.600	около 3.700 / 4.300	около 6.800
Максимальная рабочая ширина (мм):	3.050 / 4.050	5.100 / 6.100	3.050 / 4.050	5.100
Теоретическая толщина свариваемого материала:				
Полиэтилен [0,15 Н/мм ²]	3 - 40	3 - 40	3 - 60	3 - 60
Полипропилен [0,10 Н/мм ²]	3 - 40	3 - 40	3 - 60	3 - 60
Поливинилиденфторид [0,10 Н/мм ²]	3 - 40	3 - 40	3 - 60	3 - 60
ХПВХ при 8 бар [0,50 Н/мм ²]	3 - 12	3 - 12	3 - 18	3 - 18
ХПВХ при 10 бар [0,50 Н/мм ²]	3 - 15	3 - 15	3 - 22,50	3 - 22,50
НПВХ при 8 бар [0,60 Н/мм ²]	3 - 10	3 - 10	3 - 15	3 - 15
НПВХ при 10 бар [0,60 Н/мм ²]	3 - 12,5	3 - 12,5	3 - 18,75	3 - 18,75
Минимальное поперечное сечение канала (мм):	300 x 280 / 300 x 290	300 x 300 / 330 x 415	300 x 350 / 300 x 360	330 x 415
Минимальный диаметр цилиндра (мм):	400 / 400	500 / 600	500 / 500	600
Энергоснабжение:	230/400 В 3ф 50/60 Гц			
Электрическая мощность (кВт):	6,5 / 8,5	10,5 / 12,5	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 (кН):	37,5 / 50	60 / 73,2	60 / 80	92
Сила натяжения при 10 бар (кН):	46,8 / 62,5	75 / 91,4	75 / 100	115
Усилие стола мин. (Н):	800 / 900	1.500 / 1.500	800 / 900	1.500
Усилие стола макс., при 8,0 бар (кН):	20 / 27	30,5 / 36,6	30 / 40	46
Усилие стола макс., при 10 бар (кН):	25 / 33,7	38,1 / 45,7	37,5 / 50	57,5
Нагревательный элемент, тефлон, T _{макс} = 260° С (Ш x В в мм):	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