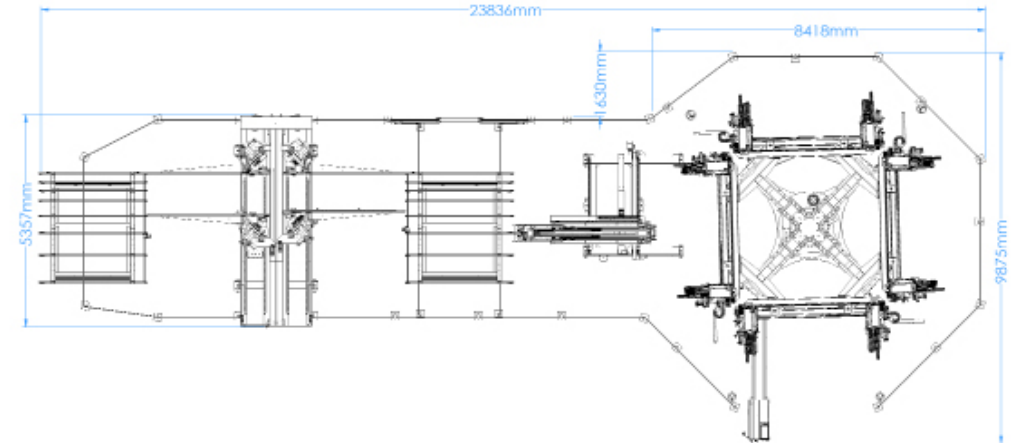


### Genel Özellikler

- PVC Profillerinden imal edilen çerçevelerin kaynatılması ve kaynak sonrası oluşan çapakların temizlenmesi için tasarlanmıştır.
- Yüksek hıza uygun Robust Mekanik Tasarım.
- Kaliteli malzemeler kullanılarak üretildiğinden maksimum performans sağlar.
- Tek operatör ile çalışır.
- Emsal üretim yapan hatlara göre yerleşim alanından tasarruf sağlar.
- Otomatik yağlama sistemine sahiptir.
- Her 20 - 28 sn'de bir çerçeve üretilir.
- Benzer üretim miktarı için kullanılan geleneksel makinalara göre % 40 yer tasarrufu sağlar.

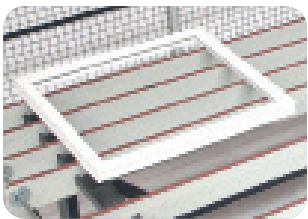


## Kontrol Paneli



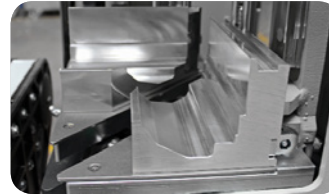
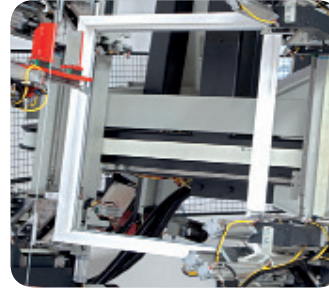
- Kullanımı kolay ve esnek işletim sistemi sayesinde tüm doğrama ve optimizasyon programları ile uyumlu çalışır.
- Sıfır ve normal kaynak ekrandan profile tanıtlığı için otomatik olarak seçilir.
- Özel yazılım sayesinde profil arabasında istifleme düzeni ekrandan seçilerek, müşteri bazında üretim yapılabilir.
- Bütün ünitelerin parametreleri birbirinden bağımsız olarak kolayca ayarlanabilir.
- Periyodik bakım hatırlatma fonksiyonu vardır.
- Barkod okuyucu kullanılmadan da manuel ölçü girilerek kaynak yapılabilir.

## Bekleme Ünitesi



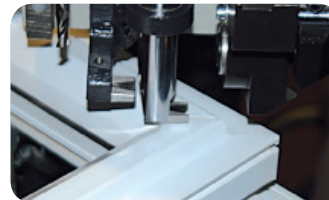
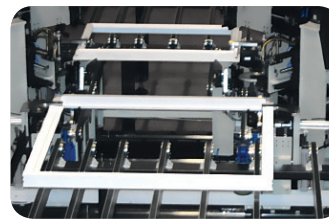
- Bir önceki çerçevenin köşe temizleme işlemi yapılırken çerçeve bu ünite üzerinde soğumaya bırakılır.

## Kaynak Ünitesi



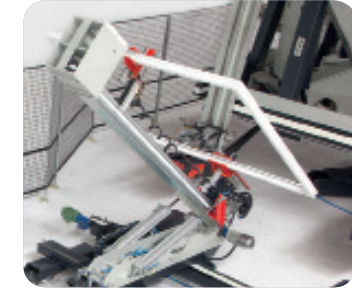
- Dönen gövde üzerinde 4 adet 4 köşe kaynak ünitesi ile aynı anda kaynak yapılır.
- Dönme esnasında makina kaynak yapmaya devam eder.
- 1. ünite yüklenirken, kaynatma işlemi bitmiş 4. ünitedeki çerçeveyi robot alır.
- PVC profillerin aynı anda dört köşesini 90° açı ile kaynatır.
- Rulo formunda teflon yenileme sistemi sayesinde zaman ve maliyetten tasarruf sağlar.
- Uzun ömürlü ısıtıcı plaka ısıyı homojen dağıtır.
- Lineer ölçme sistemi sayesinde ölçü kararlılığı sağlar.
- Pratik kaynak kalıbı değiştirme sistemi sayesinde zamandan tasarruf edilir.

## Temizleme Ünitesi



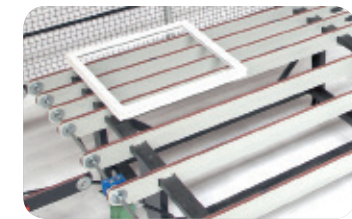
- Bekleme ünitesinden gelen farklı ölçülerdeki çerçevelerin ön ve arka köşeleri aynı anda temizler.
- Kaynak ünitesinde kaynatılan çerçevenin kaynak çapaklarını, 18 adet Servo Motor ile yüksek hız ve kalitede temizler.
- Freze gruplarında kaplamalı, kaplamasız işlem yapılır.

## Aktarma Ünitesi



- Kaynak işlemi bitmiş çerçeveyi, servo kontrollü robot olarak bekleme istasyonuna aktarır.

## Çıkış Ünitesi



- Temizliği biten çerçeveler çıkış ünitesinde bekler.



H:3900 mm

400 V  
L1-L2-L3-N-PE  
50 / 60 Hz  
65.87 kW

21440 kg

A min: 500 mm  
A max: 2770 mm  
B min: 390 mm  
B max: 2450 mm6-8 Bar  
1550 l / minutea [ max.: 130 mm  
h [ max.: 180 mm