

### Utilisations:

Ces machines sont utilisées pour faire l'assemblage des laizes sur les rives. C'est la première opération pour la fabrication de structures souples.

On utilise ce type de machines pour les grandes séries avec seul opérateur.

Cette même soudeuse peut être utilisée comme une machine fixe. Vous disposez alors de deux utilisations avec une seule machine. Elle peut être équipée d'une pédale de commande

La machine à déplacement manuel (6000wHF) est utilisée pour des produits plus légers: plafonds tendus, piscines, stores.

### Applications:

- \* Stores, Tentes, Rideaux, Ecrans
- \* Bâches, Bâches imprimées
- \* Cloisons industrielles, portes, fenêtres
- \* Chapiteau
- \* Structures souples: cirques, piscines, tauds de bateaux.....
- \* Réservoirs souples

**Puissance** dépend du matériau, de l'épaisseur, de la surface de soudure, de la forme, de la productivité :

Généralement 50wHF / cm<sup>2</sup>.

Dimensions des électrodes :

6000VA ==> 15\*600

16000VA ==> 25\*900

24000VA ==> 30\*1200

Vous pouvez nous adresser un croquis, une photo ou bien des échantillons pour tester la soudabilité de vos produits.



**Soudeuse HF sur rails**  
**Déplacements motorisés**

### Cycle de fonctionnement des soudeuses sur rails:

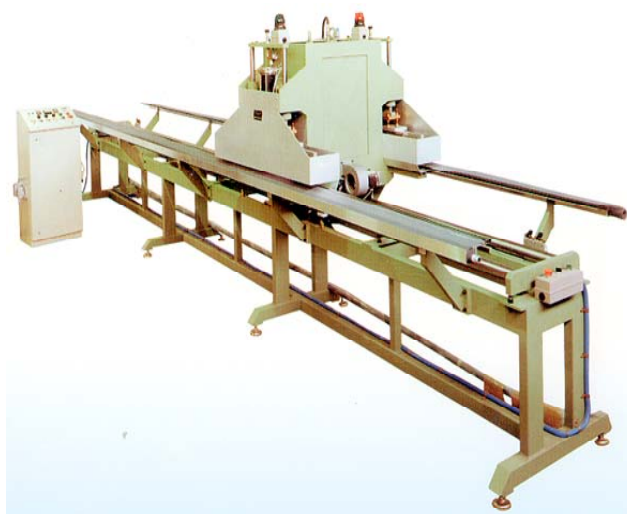
- Tempo de préchauffage du filament
- Tempo de mise à température de l'électrode
- Détection de surintensité d'anode
- Supervision de l'antiflash
- Cycle de soudure:
  - Mise en place de la table
  - Descente basse pression
  - Détection de position basse
  - Détection de la haute pression
  - Durée de soudure
  - Démarrage en douceur
  - Durée de refroidissement

- Affichages des paramètres:
- Intensité de soudure
  - Tempo de soudure
  - Tempo de refroidissement
  - Durée du cycle
  - Compteur de production
- Arrêt urgent - Interrupteurs de sécurité
- Portes - Antiflash - Disjoncteur d'anode
  - Décompteur de production

Logiciels: paramétrage, productivité, maintenance

Descente pas à pas  
Point d'arrêt à 5mm au dessus de la table pour ajuster les bâches  
Détection de plots (pavés, renforts)

- Vérins de levage de la table
- 2 Tempo de translation
- Retour automatique



**Déplacements manuels**

References	Electrical Power VA	HF Output Power wHF	Table Sizes Depth & Throat mm	Electrod Length
Motorized Moving 67330-16000 /rails <b>67330-24000 /rails</b>	16000 24000	8000 12000	1000 & 500 1000 & 500	25*700 30*1200
<b>67330-Rails &amp; Table flat /m</b> 67330-Rails & Table auget /m			Longueur Alimentation incluse	
Handle moving: 67335-06000 /rails 67335-rails /m	12000	6000	700 & 400	20*700

### Mechanical Specifications:

- \* Pneumatic Press ; D 100 .. 160 mm
- \* Compressed Air = 8 bar Maxi
- \* Move Down: Step by Step & Low Pressure
- \* Vertical Stroke = 150 mm & Mechanical stop
- \* Welding Surface (depends of materials) = 120 ; 250 ; 360 cm<sup>2</sup>
- \* Electrode on parallelism plate
- \* Electrode on Slideways => quick change
- \* Pre-heating electrode

### Electrical Specifications:

- \* Net supply Filters
- \* Anode Transfo: 4 grades of power, with rotator switch. 2 times Soft Start.
- \* Frequency = 27 MHz
- \* Triode = ITL5 ; ITL12
- \* Antiflash with Grid blocking

- \* Switch HF ON/OFF for maintenance
- \* Emergency Stop
- \* Synchronised bimanual commands
- \* Automaton Siemens S7 with Display

### General Options:

- \* Band Holder
- \* Laser Sighting 2\* sides (double line)
- \* Antiflash Ultrafast & Safety
- \* Pédale pneumatique embarquée
- \* Accurate optical Indexing
- \* Vacuum Clamping

### Power control Options with automaton and servo-motor on CV:

- \* Program for Anode Current Control
- \* Automatic settings (50 products): CV position, Welding timing, Cooling timing ....
- \* Tactil display and program for production: ON/OFF record, productivity ...