

AKS 9600-CUT

Horizontale Mehrkopf-Schweißmaschine



Produktdatenblatt
AKS 9600-CUT
06/22 PR40181

Unsere Erfahrung - Ihr Vorteil

Mit der horizontalen Mehrkopf-Schweißmaschine AKS 9600-CUT, wahlweise mit 4, 6 oder 8 Köpfen haben wir für Sie eine Maschine der neuesten Technologie entwickelt, die auf das Schweißen mit oder ohne Entstehung einer Schweißraupe und für Aluvorsatzschalen an den Sichtflächen ausgelegt ist.

Somit ist diese äußerst flexible Maschinenbaureihe speziell für das Schweißen (mit oder ohne CUT-Funktion) von Profilen mit folierten, beschichteten, koextrudierten Oberflächen, sowie sämtlichen Oberflächenmaterialien und Aluvorsatzschalen geeignet. Auch weiße Standardprofile können herkömmlich oder optional mit Hochtemperatur verarbeitet werden. Die Schutzfolie kann für jede Schweißmethode auf dem Profil bleiben. Dies garantiert der über 19 Servoachsen gesteuerte Schweiß-/Fräsablauf mit dem Sie volle Kontrolle und Einfluss über das Verhältnis von Abschmelzen und Stauchen, wie auch über das Endergebnis haben. Weiße Standardprofile oder beschichtete Profile, wahlweise mit oder ohne Schweißraupe, können elektronisch einfach angesteuert bzw. über die Arbeitsvorbereitung per Daten eingestellt werden.

Die AKS 9600-CUT als 6- oder 8-Kopf ist einsetzbar für das V-Schweißen von Pfosten, genauso wie für das Stumpfschweißen von Pfosten, wahlweise mit Spiegel von oben oder unten, so passt sie sich optimal Ihren Produktionsbedürfnissen an.

- AKS 9600-CUT mit Vario Schweißablauf und Schweißraupenbegrenzung 0,2mm - 2,0mm oder schweißraupenlos in Verbindung mit dem eingebauten Fräsaggregat.

Alle Bauelemente entsprechen unserem hohen Qualitätsstandard - das gibt Ihnen die Gewissheit, dass Sie jederzeit zuverlässig produzieren können. Die gute Zugänglichkeit der einzelnen Module und Diagnose über die Steuerung ermöglicht Ihnen eine schnelle und einfache Wartung und Reinigung der Maschine. Ein weiteres Plus ist das Vorfräsen eingezogener Dichtungen deren Schweißraupe sich auf ein Minimum reduziert.

Dadurch, dass sämtliche Parameter, wie Fräsparameter, das Verhältnis von Abschmelzen und Stauchen, Schweißtemperatur, Anwärmszeit, Angleichdruck, Fügedruck und Fügezeit einzeln einstellbar sind, wird ein optimales Ergebnis für die verschiedensten Profile ermöglicht. Die Schweißtemperatur wird durch perfekt aufeinander abgestimmte elektronische Temperaturregler und Heizelemente ständig überwacht. Sämtliche Parameter jedes einzelnen Profils können eigens in der Steuerung hinterlegt werden. Die Positionierung der 19 Achsen erfolgt zentral elektronisch angesteuert durch AC-Servomotoren. Alle Modelle sind mit integriertem Austransport zur Übergabe in den weiteren Produktionsablauf versehen.

Technische Informationen



Beispiel an Ausführung 30/35
6-Kopf ca. 4950 kg



Beispiel 4-Kopf
230/400 V, 50-60 Hz
L1-L2-L3-N-PE
10 kW, 20 A

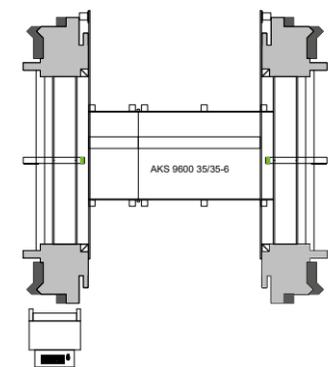


7 bar



ca. 92 l (bei 7 bar)

Beispiel 6-Kopf



Technische Daten gelten für Grundmaschine ohne Optionen. Größe entsprechend Layout.

Urban GmbH & Co. Maschinenbau KG

Dornierstraße 5
DE - 87700 Memmingen
Tel.: +49 (0) 8331 858 - 0
E-Mail: urban@u-r-b-a-n.com
www.u-r-b-a-n.com

AKS 9600-CUT

Horizontale Mehrkopf-Schweißmaschine

U-R-B-A-N

Vertrauen. Von Anfang an!



Bedienerfreundliche Nutzung

Die IPC-Steuerung mit hochwertigem Farbbildschirm und Online-Anschlußmöglichkeit garantiert Ihnen eine bedienerfreundliche Benutzung der Maschine sowie eine hervorragende und einfache Integration und Anbindung zu anderen Maschinen und Fertigungsanlagen.



Kein Nachschneiden

Mit der Fräsfunktion ist ein Ausgleich der Zuschnittstoleranz der Profilstäbe vor dem Schweißen in einer Aufspannung möglich (Übermaß). Somit ist das vorgeschriebene Verhältnis von Abschmelzen und Stauchen immer garantiert.



Saubere individuelle Endergebnisse

Bei einseitig folierten Profilen ermöglicht die variable stufenlose Quetschpaltverstellung von 0,2 bis 2,0 mm das normal Verschweißen der Profile auf der weißen Seite und das hochwertige schweißraupenlose CUT Verfahren auf der anderen Seite.

PVC-Schweißen in einer neuen Dimension



Perfekte Dichtungen

Durch das Vorfräsen bzw. Hinterfräsen (mittels Zentrumsfräser*) der Dichtung gehören erstklassige Ergebnisse zum Standard.



Hocheffizient

Die Schutzfolie kann und soll auf dem Profil bleiben, die Effizienz wird erheblich gesteigert und der Schutz für den Transport der hochwertigen Rahmen und Flügel bleibt erhalten.



Hochflexibel

Der große Stirnfräser (mit langlebigen Wendepplatten) garantiert einen hohen Ausstoß. Der integrierbare Fingerfräser ermöglicht das Erreichen der kompliziertesten Profilkonturen.



Saubere Ecken

Das Vorfräsen der Profile in einer Aufspannung vor dem eigentlichen Schweißablauf ermöglicht qualitativ hochwertige Ergebnisse verschiedenster Materialien.



Keine Grenzen

Die CUT Funktion lässt sich problemlos kombinieren mit Kämpfer und HFL Schweißungen (tischseitig); das Schnellschweißen als herkömmlicher Ablauf rundet Ihr Produktfolio ab.

*als Option erhältlich