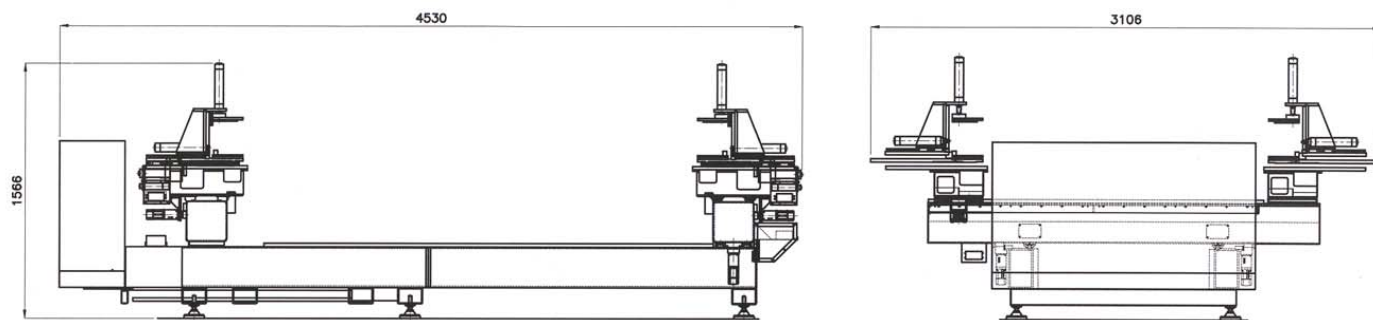


Dati tecnici	Technical Data	Données techniques	Datos Técnicos	Technische Daten		
Piastra riscaldante	Heater plate	Plaque de chauffe	Espejo de soldadura	Heizplatte	mm.	260x300
Larghezza max.profilo	Max profil width	Largeur maxi du profil	Ancho máx del perfil	Max Breite des Profils	mm.	150
Altezza max. profilo	Maximum profile height	Hauteur maximum du profil	Alto maximo del perfil	Profilhöhe maximal	mm.	200
Altezza min. profilo	Minimum profile height	Hauteur minimum du profil	Alto minimo del perfil	Profilhöhe minimal	mm.	40
Angolo di saldatura	Welding angle setting	Plage de réglage des angles	Regulación des angulos	Schweißwinkel		90°
Regolazione dei coltelli di saldatura	Weld bead restriction knives adjustment	Limitation cordon de soudure	Limitación cordón de soldadura	Einstellung der Begrenzungsmesser	mm.	0.2 - 2.0
Dimensione minima di saldatura	Minimum welding dimension	Dimension minimum de soudage	Dimensión mínima de soldadura	Minimale Schweißgröße	mm.	340 x 340
Dimensione massima di saldatura	Maximum welding dimension	Dimension maximum de soudage	Dimensión maxima de soldadura	Maximale Schweißgröße	mm.	3.000 x 2.000
Controllo temperatura limitatori	Weld bead knives temperature control range	Contrôle température couteaux limiteur	Regulación de temperatura para cordón de soldadura	Temperaturspanne Begrenzungsmesser	°C	30° - 80°
Controllo temperatura piastra saldante	Heater plate temperature control range	Contrôle température plaque de chauffe	Regulación de temperatura espejo de soldadura	Temperaturspanne Schweißkopf	°C	150° - 300°
Controllo tempo di fusione	Melting time control range	Contrôle temps de chauffe	Regulación para tiempo de calefacción	Spanne Schmelzzeit	s.	0 - 60
Controllo tempo di saldatura	Welding time control range	Contrôle temps de soudage	Regulación para tiempo de soldadura	Spanne Schweißdauer	s.	0 - 60
Tensione (3-Ph. + N + PE)	Power supply (3-Ph. + N + PE)	Voltage (3-Ph. + N + PE)	Voltaje (3-Ph. + N + PE)	Spannung (3-Ph. + N + PE)	V.	400 ± 5%
Frequenza	Frequency	Fréquence	Frecuencia	Frequenz	Hz.	50 - 60
Potenza elettrica installata	Rated electrical power	Puissance électrique installée	Potencia electrica instalada	Installierte Leistung	kw	11,8
Potenza Elettrica Assorbita	Absorbed electrical power	Puissance électrique absorbée	Potenzia electrica absorbida	Stromaufnahme	kw	9,5
Pressione d'esercizio	Compressed air supply	Raccord air comprimé	Conexion aire comprimido	Betriebsdruck	bar	6 - 8
Consumo aria per ciclo	Air consumption per cycle	Consumation air par cycle	Consumo de aire por ciclo	Luftverbrauch pro Zyklus	NI.	84

Dimensioni	Overall dimensions	Dimensions	Dimensiones	Abmessungen		
Lunghezza	Length	Longueur	Largo	Länge	mm.	± 4450
Larghezza	Width	Largeur	Ancho	Breite	mm.	± 3650
Altezza	Height	Hauteur	Alto	Höhe	mm.	± 1650
Peso	Weight	Poids	Peso	Gewicht	kg.	±



ME.C.AL. Spa
 Via Torre Beretti 10
 27030 FRASCAROLO (PV) - I T A L I A -

ph. + 39 + 03 84 84 67 1 fax + 39 + 03 84 84 90 02
 http:// www.mecal.com email mecal@mecal.com



Saldatrice 4 teste in orizzontale
 4-Heads Horizontal Welding Machine
 Soudeuse 4 Têtes a plat
 Soldadora 4 cabezas en horizontal
 Horizontale 4 - Kopfschweißmaschine

MK - 4

Saldatrice a 4 teste in orizzontale per la saldatura di profili in PVC, con angoli a 90°.

Posizionamento elettronico dell'asse longitudinale (asse X) e dell'asse trasversale (asse Y) tramite motori in corrente continua tipo brushless con interfaccia gantry.

Il movimento delle tavole di saldatura è ortogonale, per evitare lo strisciamento delle zone di fusione all'atto della giunzione a garanzia di una maggiore tenuta dell'angolo.

Ogni testa è dotata di due gruppi pressori indipendenti, scorrevoli tra loro con movimento ortogonale, per permettere di lasciare il piano di lavoro completamente libero, facilitando l'inserimento dei profili.

4 horizontal head welding machine for welding PVC profiles with 90° corners

Electronic positioning of the longitudinal axis (axis X) and transversal axis (axis Y) by brushless dc motors with gantry interface.

The welding tables move orthogonally to avoid the melting areas scraping when joining occurs, ensuring a stronger corner weld.

Each head has two separate pressing units that slide with an orthogonal movement, leaving the worktop completely free, making it easier to insert the profiles.

Soudeuse 4 têtes à plat pour le soudage de profils en PVC, avec angles à 90°.

Positionnement électronique de l'axe longitudinal (axe X) et de l'axe transversal (axe Y) au moyen de moteurs alimentés à courant continu type brushless avec interface gantry.

Le mouvement des tables de soudage est orthogonal, pour éviter le glissement des zones de fusion au moment de la jonction pour un angle plus solide.

Chaque tête est équipée de deux groupes de pression indépendants, coulissants les uns par rapport aux autres par un mouvement orthogonal, pour permettre de laisser la table d'usinage entièrement libre, ce qui facilite l'introduction des profils.

Soldadora con 4 cabezales en horizontal para soldar perfiles de PVC, con ángulos de 90°.

Posicionamiento electrónico del eje longitudinal (eje X) y del eje transversal (eje Y) a través de motores de corriente continua tipo brushless con interfaz gantry.

El movimiento de los tableros de soldadura es ortogonal, para evitar el frote de las zonas de fusión en el momento de la unión, para garantizar un mayor aguante del ángulo.

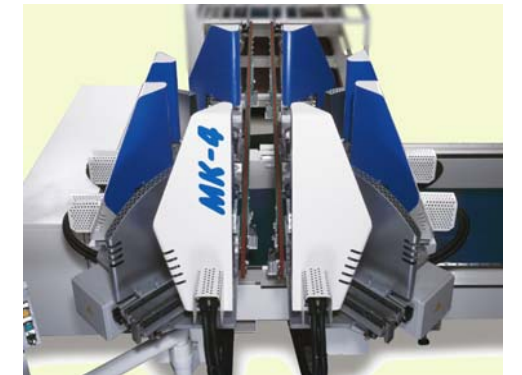
Cada cabezal está dotado de dos grupos prensadores independientes, correderos entre ellos con movimiento ortogonal, para permitir dejar el plano de trabajo completamente libre, facilitando de esta manera la introducción de los perfiles.

Horizontale Vierkopfschweißmaschine für das Schweißen von PVC-Profilen mit 90°-Winkel

Elektronische Positionierung der Längsachse (X-Achse) und der Querachse (Y-Achse) über Gleichstrommotoren vom Typ Brushless mit Gantry-Interface.

Die Schweißische werden rechtwinklig verfahren. Dadurch wird vermieden, dass die Schweißnähte beim Zusammenfügen aneinander reiben, was für eine bessere Festigkeit des Winkels garantiert.

Jeder Kopf ist mit zwei unabhängigen Niederhaltereinheiten ausgerüstet, die sich im rechten Winkel zueinander verfahren lassen. Dadurch bleibt die Arbeitsfläche ganz frei, sodass sich die Profile problemlos zuführen lassen.



Il dispositivo di aggancio della controsagoma è disposto su di una slitta a spostamento pneumatico per agevolare l'estrazione del telaio saldato.

The device that fastens the counterprofile is mounted on a pneumatically operated slide to facilitate removal of the welded frame.

Le dispositif d'ancrage de la contre-cale est monté sur un coulisseau dont le déplacement est alimenté par un système pneumatique, pour faciliter l'éjection du châssis soudé.

El dispositivo de enganche de la contraplantilla está situado en una corredera con desplazamiento neumático a fin de facilitar la extracción del marco soldado.

Die Kupplungsvorrichtung vom Profilgegenstück ist auf einem Schlitten montiert, der sich pneumatisch verfahren lässt, sodass der geschweißte Rahmen problemlos entnommen werden kann.

Tutti i movimenti traslatori della macchina avvengono con pattini a ricircolo di sfere su guide lineari di precisione.

All the machine's translation movements are done with recirculating-ball sliding blocks on precision linear guides.

Tous les mouvements translateurs de la machine sont exécutés au moyen de coulisseaux à billes sur des guidages linéaires de précision.

Todos los movimientos de translación de la máquina se realizan con patines de recirculación de bolas sobre guías lineales de precisión.

Alle Bewegungen zum Verfahren der Maschine erfolgen auf Kugelrollbacken auf geraden Präzisionsführungen.

I coltelli limitatori del cordolo di saldatura sono realizzati in acciaio inox e riscaldati.

The bead restriction knives are made in stainless steel and reheated.

Les couteaux limiteurs du bourrelet de soudage sont réalisés en acier inoxydable et chauffés.

Los cuchillos limitadores del cordón de soldadura están realizados con acero inox y están calentados.

Begrenzungsmesser aus Stahl mit Messerheizung. Messerbegrenzung einstellbar von 0,2 bis 2,00 mm über eine Steuerung mit automatischer Kontrolle für die Ausführung von Standardschweißungen an Standardprofilen oder Profilen mit Acrylbeschichtung.

Sono regolabili da 0.2 a 2 mm., tramite una gestione controllata automaticamente per l'esecuzione della saldatura su profili standard o con rivestimento acrilico.

They are automatically adjusted, ranging from 0.2 to 2 mm, for welding on standard profiles or profiles with an acrylic coating.

Ils peuvent être réglés de 0.2 à 2 mm, par un système de gestion contrôlée automatiquement pour l'exécution de la soudure sur des profils standard ou avec revêtement acrylique.

Son regulables entre 0.2 y 2 mm., a través de una gestión controlada automáticamente para la ejecución de la soldadura sobre perfiles estándar o con revestimiento acrílico.

Tutti i parametri di saldatura, come la temperatura, i tempi di riscaldamento, la pressione di fusione, il tempo di fusione e la pressione di chiusura sono regolati in maniera individuale.

All welding parameters, like temperature, heating times, melting pressure, melting time and closing pressure, are adjusted individually.

Tous les paramètres de soudage, tels que la température, les temps de chauffe, la pression de fusion, le temps de fusion et la pression de fermeture, sont réglés individuellement.

Todos los parámetros de soldadura, como la temperatura, los tiempos de calentamiento, la presión de fusión, el tiempo de fusión y la presión de cierre están regulados individualmente.

Alle Schweißparameter wie Temperatur, Erhitzungszeiten, Schmelzdruck, Schmelzzeit und Schließdruck können einzeln eingestellt werden.

Regolazione automatica dei tempi di fusione in base alla sezione del profilo.

Melting times are set automatically based on the profile section.

Réglage automatique des temps de fusion en fonction de la section du profil.

Regulación automática de los tiempos de fusión según la sección del perfil.

Automatische Regulierung der Schmelzzeiten anhand vom Profilschnitt.

Estremamente versatile e con facile accesso alle parti che necessitano di controlli e regolazioni.

Extremely flexible and with easy access to parts that need checking and adjusting.

Extrêmement éleclétique et avec accès facile aux parties à contrôler et à régler.

Sumamente versátil y con acceso facilitado a las partes que requieren comprobaciones y ajustes.

Sehr vielseitig. Alle Teile, an denen Einstellungen und Kontrollen durchgeführt werden müssen, sind leicht zugänglich.

I sistemi di cambio rapido delle controsagome e del teflon di saldatura permettono una facile e veloce sostituzione.

The quick counterprofile and welding Teflon changing systems make replacing quick and easy.

Les systèmes de changement des contre-cales et du téflon de soudage permettent une substitution facile et rapide.

Los sistemas de cambio rápido de las contraplantillas y del teflón de soldadura permiten una sustitución simple y rápida.

Das System zum Schnellumrüsten von Profilgegenständen und Teflon ermöglicht ein einfaches Auswechseln.

E' predisposta per il montaggio di un sistema di scarico per la movimentazione del telaio saldato verso una stazione di pulitura.

This machine is designed to have an unloading system mounted for moving the welded frame to the cleaning station.

Elle est prévue pour le montage d'un système d'éjection pour la manutention du châssis soudé vers une unité de ponçage.

Está preparada para el montaje de un sistema de descarga para el desplazamiento del marco soldado hacia una estación de limpieza.

Ausgelegt auf die Montage eines Ausgabesystems zum Weitertransport vom geschweißten Rahmen zur Verputzstation.

Ciclo di lavorazione completamente automatico. L'unità di governo della macchina è affidato ad sistema PLC interfacciato con un Personal Computer.

Completely automatic working cycle. The machine is controlled by the PLC interfaced with a Personal Computer.

Cycle d'usinage entièrement automatique. L'unité de commande de la machine est laissée aux soins d'un A.P.I. interfacé avec un O.I..

Ciclo de mecanizado completamente automático. La unidad de control de la máquina está confiada a un sistema PLC conectado con un Ordenador Personal.

Vollautomatischer Arbeitszyklus. Maschinensteuerung über PLC mit Interface zu einem PC.