

PRESSE DE SOUDURE HAUTE FRÉQUENCE

AUTOMOBILE

MARQUINERIE,
PAPETERIE

MÉDICAL, PARAMÉDICAL,
PUÉRICULTURE

NUCLÉAIRE, VÊTEMENTS
DE PROTECTION



CONSTRUCTEUR FRANÇAIS
DE PRESSES POUR LA SOUDURE
DES MATÉRIAUX PLASTIQUES,
DE LIGNES DE CONDITIONNEMENT
ET DE MACHINES SPÉCIALES



C 106 T1 À PLATEAU TRANSFERT AVANT

1 poste

De 10 à 15 kW

FORMATS :

650 x 1 500 ou 800 x 1 400 mm

PHOTO NON CONTRACTUELLE

C 106 T1

À PLATEAU TRANSFERT AVANT

1 poste - De 10 à 15 kW

FORMATS : 650 x 1 500 ou 800 x 1 400 mm

Cette presse de soudure haute fréquence est parfaitement adaptée pour les travaux de soudure de PVC, PU et EVA en feuille ou film, de tissus enduits PVC, de polyuréthane, de PETG et de tout matériau ayant des pertes diélectriques à 27,12 MHz.

PRESSE COL DE CYGNE

- Pression pneumatique 1 800 kg
- Course du vérin 200 mm, position haute réglable par index électrique
- Marbre supérieur blindé, surface 650 x 1500 mm, et 800 x 1400 mm avec parallélisme réglable
- Chauffage assuré par résistances électriques, sonde + régulation électronique à affichage numérique
- Marbre inférieur 650 x 1 500 mm ou 800 x 1 400 mm
- Passage entre marbres : 200 mm
- Pupitre de commande tactile, accessible pour tous les réglages, soit :
 - Sélection de travail : manuelle, semi-automatique par boîte à boutons
 - Temps réglables : préchauffage, soudure, refroidissement
 - Affichage température, compteurs, courant anodique...
 - Effacement des défauts : écrans sécurité, soudure etc...
 - Gestion d'accord automatique, avec asservissement sur générateur 10 kW
 - Radar PLS immatériel en face avant et latérale pour protection des tiers

GÉNÉRATEUR HAUTE FRÉQUENCE

- Puissance sur électrode de 10 à 15 kW réglable en continu
- Incorporé dans la presse, fréquence stabilisée 27,12 MHz, ligne de transfert H.F. très courte
- Antiflash électronique sensible à thyristor, temps de réaction 3 ou 4 micro secondes

TABLE TRANSFERT AUTOMATIQUE AVANT

- Table transfert avant, montée sur guidages, avec zone utile pour soudure de 650 x 1 500 mm ou 800 x 1 400 mm
- Transfert de la table automatique, marche avant et arrière, avec vitesse paramétrable
- Option : 2 tables transfert latérales (C 106 T2)

ENSEMBLE COMPACT

- Déplaçable facilement sans aucun démontage avec un transpalette



MONTAGE RAPIDE DES OUTILLAGES DE SOUDURE H.F.

- Introduction par le côté de la presse,
- Bridage par glissières et vérins pneumatiques avec maintien d'effort
- Indexé par tenons central et latéral,
- La contre partie est simplement déposée sur dispositif à pions de centrage

SOURCES D'ALIMENTATION

- Electricité 50 Hz, courant triphasé 400 Volts
- Puissance absorbée totale : de 24 à 30 kVA
- Air comprimé : 30 NL/cycle avec une pression de 6 bars

OPTIONS

- Pupitre de commande avec écran tactile ProFace, permettant une conduite intuitive et un accès rapide aux réglages ainsi que la possibilité de mémoriser aisément les paramètres pour chaque outillage sous forme de recettes spécifiques
- Affichage textuel très clair des défauts pour une surveillance simplifiée des dépassements de durée, température, courant anodique, problèmes de flash et qualité de soudure
- Gestion précise du courant anodique avec suivi d'accord automatique pendant la soudure, simplifiant les réglages de temps et courant. Position du condensateur variable asservie numériquement et affichée en continu de 0 à 100 %

MATRELEC
Z.A. des Lats - Bât. A9
69510 - Messimy
France

Tél. : +33 (0)4 78 44 80 20
Fax : +33 (0)4 78 44 63 53
Mail : info@matrelec.com
www.matrelec.com