

# HES

## Heizelement-Schweiß-Maschinen

von:





## Das Heizelement-Schweiß-Verfahren:

Die zu fügenden Schweißteile werden in eine obere und eine untere Werkstückaufnahme eingelegt und auf Vorhandensein und korrekte Lage abgefragt. Durch Zweihand-Start erfolgt das Schließen der Fronttür und die Startauslösung des Prozesses.

Der eigentliche Schweißprozess startet durch das Einfahren des Heizelementes in die Erwärmposition. Nun erfolgt die Durchwärmphase bei welcher die Fügezone des Schweißteiles plastifiziert wird. Die Wärmeüberleitung vom Heizelement zur Schweißnaht des Schweißgutes wird durch Kontaktierung des Heizelementes erreicht. Nach Einbringen der erforderlichen Schmelztemperatur in das Kunststoffteil fahren die Vertikalvorschübe auseinander, so daß das Heizelement von der Bearbeitungsposition in die Parkposition fahren kann. Jetzt erfolgt der eigentliche Fügeprozess und die Abkühlphase. Am Ende der Kühlzeit öffnet sich die Fronttür der Maschine pneumatisch und gibt den Bearbeitungsraum der Maschine frei, so daß das geschweißte Bauteil entnommen werden kann.



# Heizelement-Schweißmaschine Typ KVT VDP-C 95/65/200





## KVT-VDP-C 95/65/200

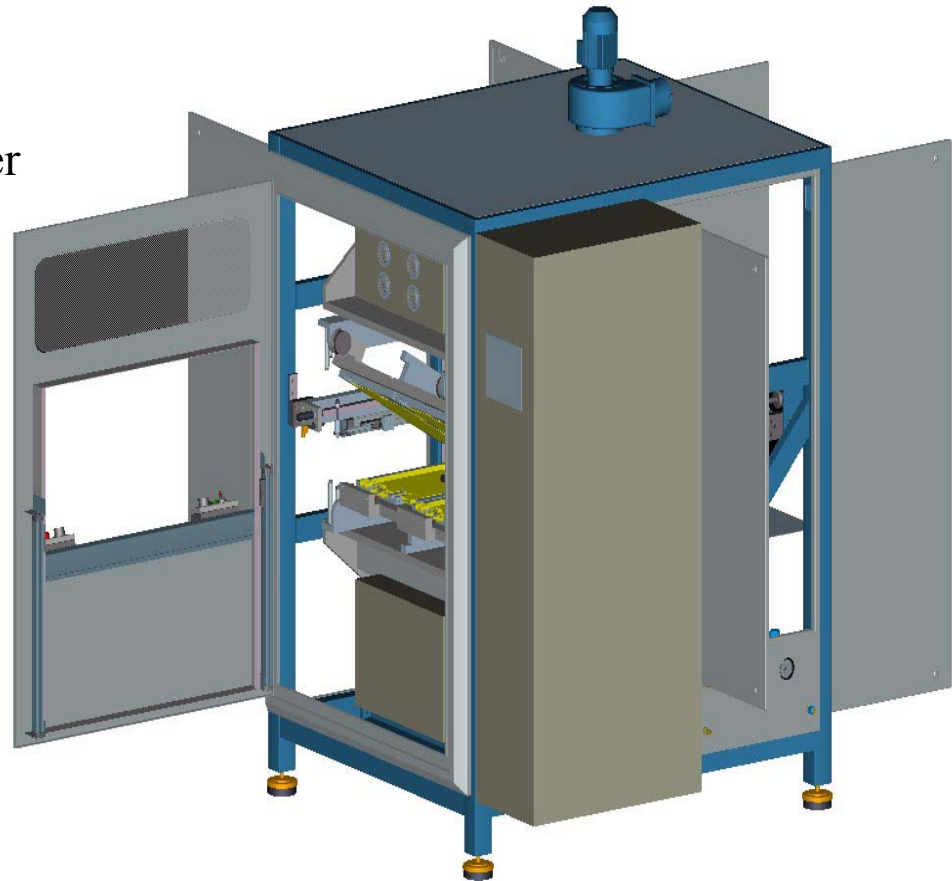
- Maschinenmaße L x B x H:  
1700 x 1425 x 2090 mm  
(mit Absaugung H: + 380 mm)
- Schaltschrankmaße: 800 x 400 x 1800 mm
- Leistungsaufnahme: ca. 16 kW
- Heizelementgröße: max. 800 x 600 mm
- Öffnungsweite: ca. 700 mm
- Elektr. Maschinensteuerung Typ  
Siemens S7
- Softwaremodul HES mit Überwachung der  
Umstellzeiten
- Pneum. Maschinenausstattung auf Basis  
FESTO
- 2 Vertikal-Vorschubeinheiten  
in Schwerlastausführung
- Horizontal-Vorschubeinheit  
für das Heizelement





## KVT VDP-C 95/65/200

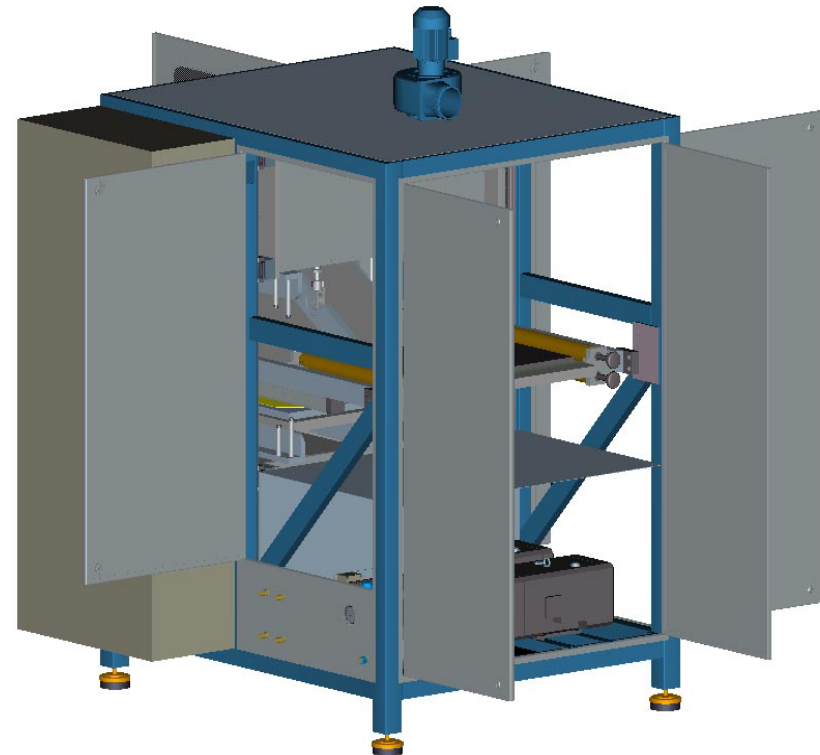
- 2 Temperatur-Regelkreise mit Temperaturüberwachung
- Maschinengrundgestell in geschlossener C-Bauweise, geschweißt
- Edelstahl-Fronttür schwenkbar für Wartungs- und Einrichtarbeiten
- Pneumatische Frontsicherheitshubtür aus Polyglas
- Anzeigeelemente für Vakuumspannfunktionen
- Druckluftanschluss (6 bar) und Anzeigeelemente hinten rechts unten





## KVT VDP-C 95/65/200

- Maschinenzugang umlfd. mit Türen in Edelstahlausführung
- Pneum. Wartungseinheit sehr gut zugänglich
- Optional:
  - Teflonfolien-Spanneinrichtung für Normal-Temperaturanwendungen
  - Vakuumspanneinrichtung mit Vakuumpumpe(n)
  - Werkzeug Oben mit Schwenkvorrichtung zum einfachen Einlegen der Schweißteile
  - Dachabdeckung mit Absaugung
  - anwendungsspezifische Schweißwerkzeugsätze
  - Wegmesssystem



# Fügezonengeometrien Heizelement-Schweißen

