

# SL6FF TR

## Saldatrice a 6 Teste CNC

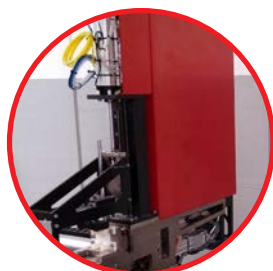
Prima ed unica saldatrice a 6 teste CNC al mondo che **elimina completamente dall'angolo il cordolo di saldatura** consentendo di ottenere finestre in PVC dalla qualità uniforme e dall'estetica superiore. Evoluzione naturale della SL4-FF EVO a 4 teste, grazie alle 2 teste in più consente di **saldare simultaneamente i 4 angoli** di un quadro di PVC **completo di 1 traverso** (saldatura frontale) senza necessità di pulitura (Patented Seamless Welding) o ritocchi successivi.

Macchina unica nel suo genere, esegue giunzioni perfette garantendo superfici assolutamente piane ed omogenee **anche con profili** che, in sostituzione del rinforzo di metallo, **abbiano al loro interno prodotti non saldabili** come fibra di vetro, alluminio o resina. È anche possibile effettuare la saldatura delle soglie.

### Presentazione

#### V-Perfect: La Saldatura Perfetta

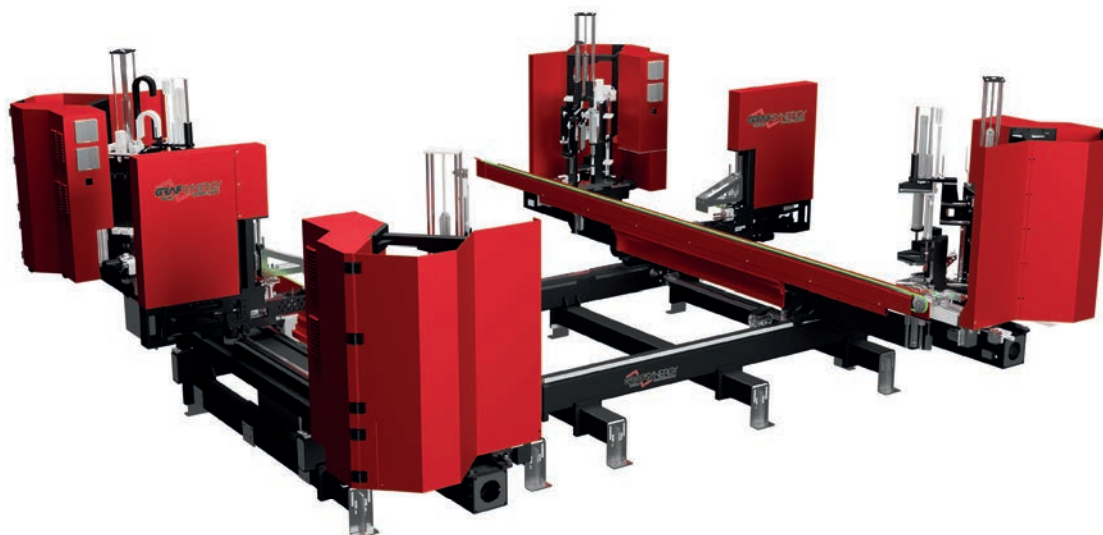
Alla base del progetto c'è la **tecnologia V-Perfect**, brevetto che consente di lavorare profili in PVC **verniciati o rivestiti** con pellicole ma anche di combinarli con rivestimenti acrilici o materiali veri come **laminati in legno o alluminio e senza dover più fare ritocchi col pennarello**.



### 5 motivi per scegliere la SL6FF TR

#### Ogni Materiale / Ogni Rivestimento

1. **Riduzione tempi e spazi:** in un unico ciclo salda in contemporanea i 4 angoli a 45° e 1 traverso in modalità 90°.
2. **Riduzione costi:** non essendoci necessità di fare pulizia o ritocchi non servono né la pulitrice né il tavolo gira pezzi.
3. **Riduzione manodopera:** non dovendo rifinire gli angoli, è sufficiente 1 solo operatore che carichi i profili.
4. **Consente di saldare** profili rivestiti con ogni tipo di pellicola o lamina.
5. **Contribuisce a risolvere il problema delle tolleranze dei profili:** grazie allo speciale sistema di calibrazione automatico.



Impianto progettato e realizzato per automatizzare un processo manuale, la SL6FF TR assicura un **notevole risparmio di manodopera**: chi fino ad oggi saldava prima il quadro per poi fissare meccanicamente il traverso, grazie ad essa **può meccanizzare il processo** realizzando in un unico ciclo sia la saldatura dei 4 angoli a 45° che quella di 1 traverso in modalità 90°.

Tutte le operazioni necessarie vengono pertanto eseguite in automatico, **fresatura** con sistema High Speed, **posizionamento** alle quote operative, **ciclica di fusione, compressione e raffreddamento** e, al termine del processo, rilascia i profili finiti.

## Specifiche

### Dimensioni

Lunghezza	7.000-9.500 mm
Larghezza	6.000-7.000 mm
Altezza	2.200 mm
Peso*	5.500-8000 Kg

\* In base alla grandezza della macchina che dipende dal quadro massimo saldabile

### Dettagli

Potenza Installata	20 Kw
Alimentazione	400 V
Consumo Aria	800 NI/min
Pressione di Esercizio Min.	7 bar

## Caratteristiche Operative

### Composizione

#### Struttura

6 Teste Quad.

#### Operatori n.1

#### Lavorazioni

Saldatura contemporanea dei 4 angoli e di 1 traverso. Saldature a C.

Guarnizione lavorata direttamente durante il ciclo di saldatura. Saldatura delle soglie.

## Caratteristiche Tecniche

### Prestazioni

Fino a 1 quadro / 140 secondi\*

\*Dipende da tipo di profili, guarnizioni, geometria e cordolo di saldatura

### Dimensioni Lato Saldabile

Massima	4.000 x 6.000 mm
Minima*	350 x 435 mm

\*Varia a seconda del profilo utilizzato.

### Dimensioni Anta/Telaio Saldabile

Altezza	35 ÷ 180 mm
Larghezza	40 ÷ 130 mm

### Dimensioni Traversi Saldabile

Altezza	60 ÷ 100 mm
Larghezza	50 ÷ 120 mm

## Optional

### A richiesta l'impianto può essere dotato di:

**Tavolo di raffreddamento maggiorato** per dimensioni 3628, 4028, 4528, 5028.

Opzione **RS – Rapid Speed**.

Possibilità di lavorare profili **“dormant large”** per mercato francese.

Opzione TAG su controsagome.

### Teste aggiuntive per saldatura.

È possibile aggiungere 2 teste per poter saldare 2 traversi.