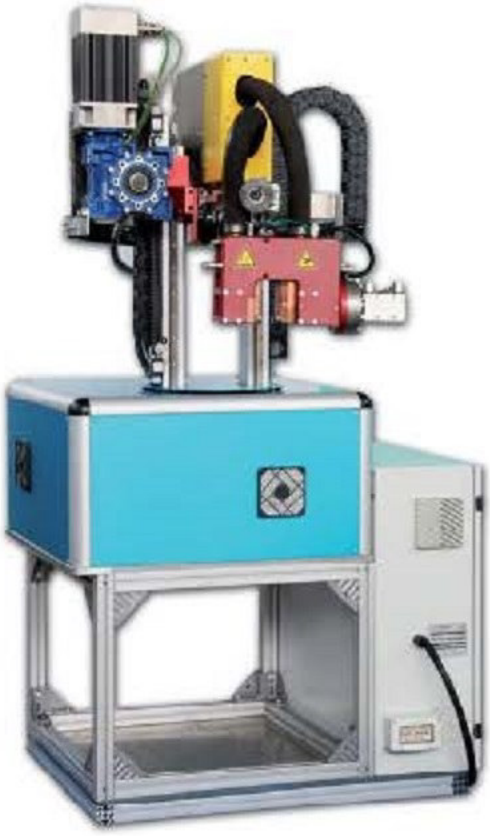
AWM Weidner
Kettemertsr. 25 / 70794 Filderstadt / Germany
Tel.: 0711 7009503 / Fax: 0711 7009504
info@awm-weidner.de / www.awm-weidner.de

TERMOCONNETTRICE GFAA301000



Die GFAA301000 wurde entwickelt, um die Bedürfnisse von Automatisierung des Verbindungsprozess zu antworten und besonders die Rückverfolgbarkeit und Datenmanagement zu geben. Diese Maschine ist besonders dynamisch.

Der speziell Verbindungskopf erlaubt die verschiedene Nutzungsanforderungen zu treffen; seine Dimensionen können nach der Räume und Manipulation des Stators eingestellt werden.

Die Bewegung wird auf eine variable Anzahl von unabhängig Achsen (von 4 bis 7) gelungen, die sind von „Brushless" Motoren und intelligente Antriebe verwalten.Dies ermöglicht den Verbindungsbereich zu erreichen, ohne di Anwesenheit eines Bedieners, mit Ausnahme eines Vorbereitung Station in der Nähe der Maschine.

Der Verbindungsaufbau wird durch eine Schnittstelle zwischen eine Steuerkarte, ein PLC für den Zyklus Management, und ein Touch Screen Paneel für die Programmierung und Überwachung der Verbindungsparameter, gemacht.Eine spezielle Software, die für die individuelle Bedürfnisse entwickelt wird, erlaubt Kontrolle, Überprüfung und Vergleich zwischen den Verbindungsparameter und den wirklichen Werte während der Verbindung.

Die meiste verwaltete Werte sind: Temperatur, Druck, Enddicke, Strom. Die Daten über diese Parameter sind mit Pilot Werten vergleicht und eventuellen Anomalien werden berichtet.

Die Daten werden im Paneel gelesen und durch verschiedene Schnittstelle (Profibus, Profinet, Ethernet, Wi-Fi, usw.) für die Lagerung zu einer Back-Up Einheit oder Server gesendet.

Der Verbindungsprozess der GFAA301000: nach der Hülse oder Kabelschuhe zwischen den Crimpwerkzeuge positioniert ist, durch einem speziellen Sensor wird die richtige Position erkannt und der Thermoverbindungsprozess anfangen kann.

Der Thermoverbindungsprozess besteht in zwei Operationen nacheinander: am Anfang haben wir Stromdurchgang zwischen dem Crimpwerkzeuge, damit wird die Hülse erhitzt. Anschließend, zusätzlich zu dem Stromdurchgang, ein Druck an dem Crimpwerkzeuge angewendet wird, um den Emaillelack von den Drähten zu verdampfen und das Ganze in einem Körper mit erhöhten elektrischen und mechanischen Eigenschaften zu verdichten.Die GFAA301000 kann bis zu 99 Programmen mit unterschiedlichen Leistungswerten, aktiven und passiven Zeiten, Steigungszeit und Anzahl der Wiederholungen, drei verschiedenen Heizung Modalitäten, sowie Programme in Folge wiederholt, verwalten.

OPTIONAL: Rauchabsaugung mit oder ohne Aktivkohlefilter; Hubtisch; Verschiedenen Durchmesser Elektroden; Back-Up Stift; Barcodeleser; Lizenz-Management mit Desktop Fernbedienung Maschine ⇔PC; Lizenz für Verbindung Data Storage(CSV-File); Software und Lizenz für Remote Service; Kaltlufterzeuger.

Technische Eigenschäfte

Volt	: 400 V (+/-5%) 50-60 Hz
Verbindungstemperatur	: ~400°C
Kraft System Schließung	: Öl
Schweiß Programme	: 99
Arbeitsgang/Minute	: 5
Werkzeuge Durchmesser	: 6 ÷ 24 mm
Arbeitstemperatur	: +10°C - +40°C
Feuchtigkeit	: 0% bis 85% ohne Kondenswasser
Abmessungen	: (LxBxH) mm 800x1200x1850
Gewicht	: 350 kg

Maximale Leistung (duty factor)	: 19,6KVA(100%) 25,6KVA(50%)
Verbindung Zeit	: hängt von Verbindungsdurch
Werkzeuge Kraft Schließung	: ~1000 kg (Zylinder Ø 25)
Schweiß Zyklus	: 99
Klemme Zyklus Zeit	: 12" (mindest Zeit)
Verbindungen	: bis 350mm² Querschnitt

WICHTIGE HINWEISE: Bilder dienen nur, um den Produkt zu zeigen. Der Hersteller behält sich das Recht, (technische) Änderungen (zur Verbesserung) ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.