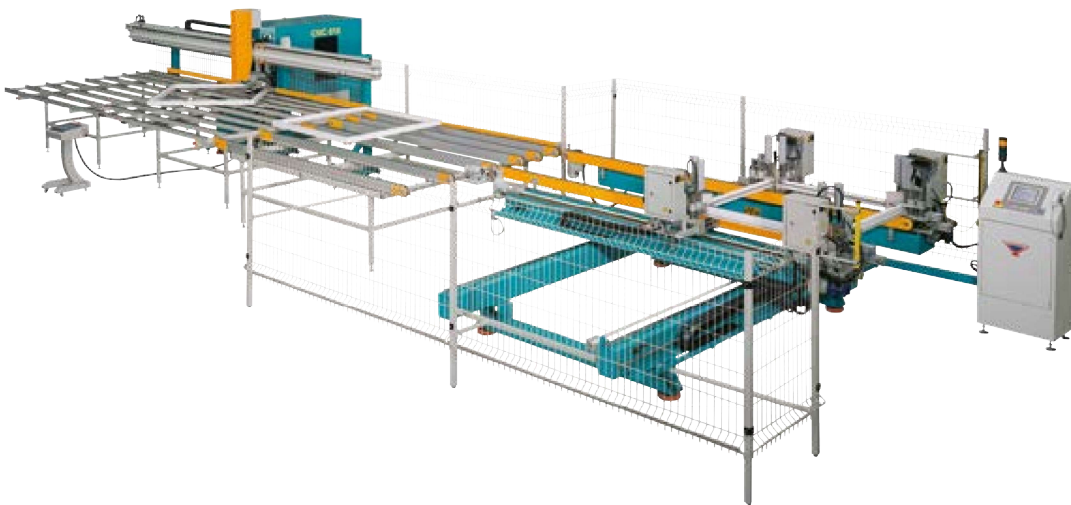


CCL 1660

Ebavureuse de soudure et d'angle à PVC
PVC Welding and Corner Cleaning Line
Máquina Limpiadora de Esquinas y Soldadora de PVC



Ligne de soudage de profilé PVC à 4 angles et d'ébavurage d'angle sous commande CNC qui permet un mouvement sur 2 et 4 axes. Le cadre de fenêtre qui va à la station de refroidissement SA 250 après le soudage DK 540 est récupéré par le mécanisme robot (SA 260), le robot tourne le cadre de fenêtre et l'emmène à l'ébavureuse (CNC 608 ou CNC 610)

CNC controlled four corner PVC welding and cleaning line that provides movement in 2 and 4 axes. After welding process at DK 540, the frame goes to the Cooling Unit (SA 250) automatically. Then the Robot Unit (SA 260) automatically takes the frames from the Cooling Unit (SA 250) where the cleaning process starts and carries it by turning to the CNC 608 or 610 Cleaning Machine

Es una línea de soldadura de perfiles PVC de cuatro esquinas y limpieza de rebabas en esquinas, controlada por CNC y capaz de moverse en 2 y 4 ejes. Luego de la soldadura en DK 540, el marco es transportado a la estación de refrigeración SA 250, cuyo mecanismo robot (SA 260) la amarra automáticamente, y rotando el marco, es transportado a la limpiadora de rebabas (CNC 608 o CNC 610)

ACCESSOIRES STANDARD

- Machine à souder à quatre têtes DK 540
- Unité de refroidissement SA 250
- Unité robotisée SA 260
- Machine de nettoyage des coins CNC 608 ou CNC 610

STANDARD ACCESSORIES

- DK 540 Four Head Welding Machine
- SA 250 Cooling Unit
- SA 260 Robot Unit
- CNC 608 or CNC 610 Corner Cleaning Machine

ACCESORIOS ESTÁNDAR

- Máquina de soldadura de cuatro cabezales DK 540
- Unidad de refrigeración SA 250
- Unidad robótica SA 260
- Máquina de limpieza de esquinas CNC 608 o CNC 610

ACCESSOIRES OPTIONNELS

- Station de stockage de fenêtre SA 255
- Système de pression de joint CS 240
- Buse de soudage de dormant boiteux
- Moules de soudage sur demande

OPTIONAL ACCESSORIES

- SA 255 Window Buffer Station
- CS 240 gasket pressing system
- Welding fixture set for lame sash
- Special welding moulds on demand

ACCESORIOS OPCIONALES

- Unidad de almacenamiento de ventanas SA 255
- Sistema de presión de junta CS 240
- Soldadura a tope por aproximación, para marcos irregulares
- Plantillas especiales de soldadura bajo petición

Technical Features							
CCL 1660	12 kW 400AC 3P N 50-60 Hz.	18000 dev dak / min	D=550 mm. d=30 mm.	2440 RPM	6-8 BAR	150L /min.	3776
							3931

Programmes d'ébavurage de profilé spécifique à Yilmaz Machine	Yilmaz custom profiles cleaning program	Programas de limpieza de perfiles diseñados por Yilmaz Makine
Fonctionnement manuel et automatique	Manuel and automatic operating modes	Capacidad de trabajo manual y automático
Reconnaissance automatique de profilé de cadre et de battant de fenêtre	Automatic sash and frame profile recognition system	Capacidad de reconocimiento automático de marcos y bastidores de perfiles
Système de contrôle de la largeur et de la hauteur du profilé	Profile width and height measurement system	Sistema de control de dimensiones de altura y anchura de los perfiles
Lame d'ébavurage automatique de profilé avec 11 outils	11 set of automatic profile cleaning knives	11 sets con cuchillas de limpieza automática de perfiles
Lames d'ébavurage séparées pour profilés couleur et blancs	Separate cleaning knives for color and white profiles	Cuchillas separadas para limpieza de perfiles a color o blancos
Système de lubrification automatique de palier	Automatic central lubrication system	Sistema de lubricación de cojinete automático
Ordinateur à écran tactile à base de Windows	Window based touch screen	Ordenador con sistema operativo Windows y pantalla táctil
Pouvoir transférer le programme avec une clé USB,	Profile program transfer via USB flash memory	Posibilidad de transferencia de programas con la memoria USB
Assistance technique avec la possibilité de connexion à distance	Remote connection and technical support capability	Posibilidad de soporte técnico vía conexión remota
Panneau de configuration déplaçable	Movable control panel	Panel de control móvil
Vitesse modifiable pendant le processus	Speed change during the process	Velocidad modificable durante el procesamiento
220 cadres/8 heures (CNC 608), 270 cadres/8 heures (CNC 610)	220 frames / 8 hours (608 CNC) and 270 frames / 8 hours (CNC 610) machining capacity	220 marcos/8 horas (CNC 608), 270 marcos/8 horas (CNC 610)
Pouvoir de visualiser les alarmes et les avertissements sur l'écran,	Visible of screen alarms and warnings	Posibilidad de supervisar alarmas y advertencias en la pantalla
Système de commande de phase	Phase control system	Sistema de control de fases
Système de contrôle de basse pression	Low pressure control system	Sistema de control de baja presión
Possibilité d'ébavurer 4 angles avec le robot de rotation de profilé et transférer à la fin de la ligne	Ability of cleaning all four corners and end-of-line transfer with automatic profile rotation robot system	Posibilidad de transferir las 4 esquinas al final de la línea de limpieza con el robot encargado de girar automáticamente los perfiles
Système d'automatisation assurant le mouvement sur 3 axes (X, Y1, Y2)	Automatic system allowing movement in 2 or 4 axis	Sistema de automatización que permite movimientos en 3 ejes (X, Y1, Y2)
Commutation automatique vers des options de soudage de 0,2 à 2 mm spécifiques à Yilmaz Machine	Automatic transition feature between 0.2 and 2 mm welding range, specific to Yilmaz machine	Posibilidad de pasar automáticamente a opciones de soldadura de 0,2-2 mm diseñadas especialmente por Yilmaz Makine
Possibilité de travailler automatiquement en entrant des mesures manuelles ou avec lecteur de code à barres	Automatic operation mode integrated with barcode reader or manual operation as per entered dimensions	Capacidad de trabajo automático con el lector de códigos de barras, o pasando a medición manual
Soudage de porte boiteuse	Lame sash door welding	Posibilidad de soldar puertas deformes
Possibilité d'entrer et d'enregistrer les paramètres de soudage via l'écran	Capable of entering the welding parameters on the screen and storing them	Posibilidad de acceder, a través de la pantalla, a los parámetros de soldadura y dejarlos guardados
Téflon de repassage remplaçable rapidement et facilement	Fast and easy teflon replacement feature	Capacidad de modificar rápida y fácilmente el téflon de la plancha de hierro
Pouvoir créer 1000 recettes de profilé,	Ability of creating 1000 pieces of profile recipes	Posibilidad de crear 1000 recetas para perfiles
Suivi des durées d'opération sur l'écran au cours de l'opération	Monitoring of processing times during the operation	Posibilidad de seguir la evolución de los perfiles durante el procesamiento a través de la pantalla
Placement facile de profilé de tailles longues	Easy placement of long size profiles on the welding unit	Posibilidad de posicionar fácilmente los perfiles de largas dimensiones
Système de fonctionnement en mm ou pouces	mm or inch operation system modes	Sistema de trabajo en mm o pulgadas
Les dimensions maximales que le robot de rotation automatique SA 260 peut tourner: 2200 mm x 2200 mm. Les profilés supérieurs à ces dimensions sont tournés manuellement (à la main).	Max square dimension that SA 260 machine can be rotated is 2000 x 2200 mm. The squares that are having larger dimensions are rotated manually during the welding operation	Medida de marco máxima que puede ser girada por el robot rotatorio automático SA 260: 2200 mm x 2200 mm. Los perfiles que sean de dimensiones mayores pueden girarse manualmente (con las manos).

CCL 1660

Ebavureuse de soudure et d'angle à PVC
PVC Welding and Corner Cleaning Line

Máquina Limpiadora de Esquinas y Soldadora de PVC

SPECIFICATIONS TECHNIQUES MOTEUR DE TRAVAIL

Vitesse maximum	Scie	9,000 tr/min
	Fraiseuse	18,000,000 tr/min

MOTEUR DE TRAVAIL (EBAVURAGE CNC)

Puissance (moteurs d'axe)	1.2 Kw
Puissance (moteurs de convoyeur)	0,87 Kw

DIMENSIONS DE PROFILE

Nombre d'outils	11
Hauteur min de profilé usinable	30 mm
Hauteur max de profilé usinable	170 mm
Largeur minimum de profilé usinable	30 mm
Largeur maximum de profilé usinable	130 mm

VITESSE D'USINAGE (SOUDAGE)

Vitesse des axes (X/Y)	X:50 m/min Y:50 m/min
------------------------	-----------------------

VITESSE D'USINAGE (EBAVURAGE CNC)

Vitesse des axes (X/Y1/Y2)	X:20 m/min, y1:20 m/min
	Y2:20 m/min

GENERAL

Air nécessaire	6 bars
Tension - fréquence - courant	400V 3P-50/60HZ.
Puissance totale	13.8 Kw

Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications techniques précitées

TECHNICAL SPECIFICATIONS MACHINING MOTOR (WELDING)

Maximum speed	Saw	9,000 RPM /
	Milling Machine	18,000 RPM

MACHINING MOTOR (CNC CLEANING)

Power (Axis motors)	1.2 Kw
Power (Conveyor motors)	0.87 Kw

PROFILE DIMENSIONS

Number of Sets	11
Machinable profile height minimum	30 mm
Machinable profile height maximum	170 mm
Machinable profile width minimum	30 mm
Machinable profile width maximum	130 mm

MACHINING SPEED (WELDING)

Axis speeds (X/Y)	X:50m/min.Y:50m/min.
-------------------	----------------------

MACHINING SPEED (CNC CLEANING)

Axis speeds (X/Y1/Y2)	X:20m/min./Y1:20m/min.
	Y2: 20 m/min.

GENERAL

Air requirement	6 bar
Voltage-Frequency-Current	400V 3P-50/60Hz.
Total Power	13.8 Kw

We reserve the rights to modify above specifications without notice



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Velocidad máxima	sierra	9,000 tr/min
	fresadora	18,000,000 tr/min

MOTOR DE TRABAJO (LIMPIEZA CNC)

Potencia (motores de ejes)	1.2 kW
Potencia (motores de cinta transportadora)	0.87 kW

MEDIDAS DE LOS PERFILES

Número de unidades	11
Altura de perfil procesable (mínimo)	30 mm
Altura de perfil procesable (máximo)	170 mm
Amplitud de perfil procesable (mínimo)	30 mm
Amplitud de perfil procesable (máximo)	130 mm

VELOCIDAD DE TRABAJO (SOUDADURA)

Velocidades de ejes (X/Y)	X:50 m/min Y:50 m/min
---------------------------	-----------------------

VELOCIDAD DE TRABAJO (LIMPIEZA CNC)

Velocidades de ejes (X/Y1/Y2)	X:20 m/min, y1:20 m/min
	Y2:20 m/min

GENERAL

Presión atmosférica necesaria	6 bars
Voltaje-Frecuencia-Corriente	400V 3P-50/60HZ.
Potencia total	13.8 Kw

Nos reservamos el derecho de modificar las características técnicas especificadas en esta tabla