

U-R-B-A-N

Trust. Right from the start!

AKS 6600 Horizontal 4-head welding machine Soudeuse Horizontale à 4 Têtes



picture similar / Illustration semblable

Our know-how is your advantage

With the horizontal multi-head welding machines AKS 6605 and 6610 we developed for you a very flexible and high-quality series of machines that optimally meet your requirements.

- AKS 6605 with weld seam limitation of 2.0 mm
- AKS 6610 with weld seam limitation of 0.2 mm (equipped with heated plates and stainless steel knives)

All components correspond to our high quality standard – so you know for sure that you always produce reliably. The good accessibility of those components allows quick and easy cleaning and maintenance.

A big plus for the operator is the diagonal release of the front clamping slides. Due to this function you are able to insert the profile bars without problems – even with very small elements. Additionally the stop lath remains in the front position so that also the very last profile bar can be ergonomically inserted.

All parameters (e.g welding temperature, heating time, fusing pressure, joining pressure, joining time) can be individually adjusted – this allows an optimal adaptation to different profiles. The welding temperature is constantly monitored by perfectly synchronized temperature regulators and heating elements. An electronic pressure valve and a temperature regulator controlled via PC are optionally available. With this the working pressure for welding and fusing as well as the temperature automatically change when other welding parameters are called (can also be selected via data connection).

The automatic adjustment of the fusing time to different cross sections of profiles, the click-stop system and the integrated frame limitation of 40 to 200 mm (optionally 240 mm) ensure excellent flexibility. Electronic positioning of the axes X and Y via AC servo-motors which are disconnected during the welding process (no position control). All machines are equipped with an integrated discharge to a subsequent cleaning machine.

Notre Expérience - Votre Avantage

Avec les soudeuses à 4 têtes horizontales type AKS 6605 et 6610 nous avons développé une série de machines de grande valeur qualitative et extrêmement flexible qui s'adapte de façon parfaite à vos exigences de production.

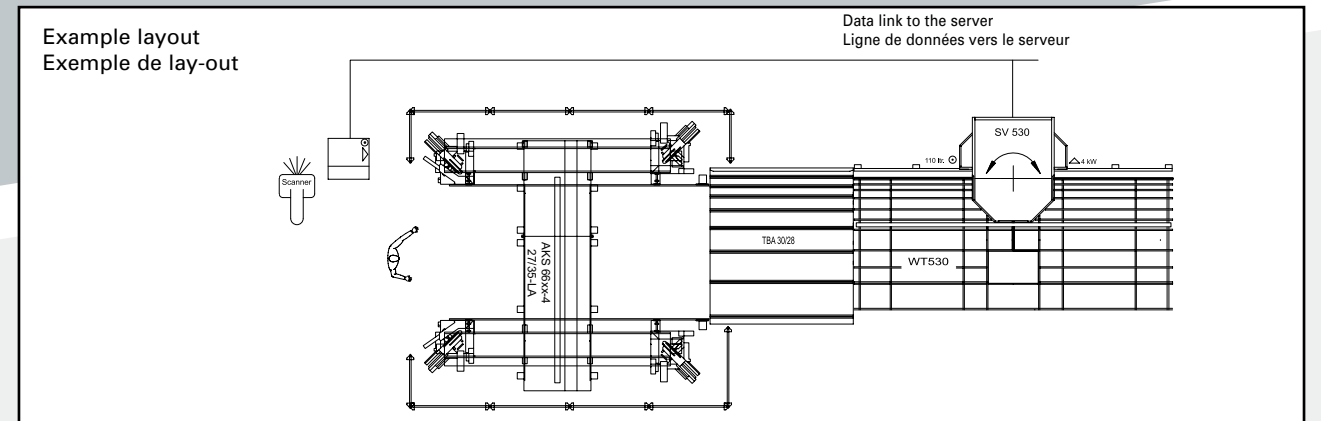
- AKS 6605 avec limitation des cordons de soudure à 2,0 mm
- AKS 6610 avec limitation des cordons de soudure à 0,2 mm (équipée de plaques d'écrasement chauffantes et de couteaux de limitation en INOX)

Tous les éléments de fabrication répondent à notre haut niveau de qualité - afin de procurer l'assurance d'une fabrication à toute épreuve. L'accessibilité de divers modules permettra un rapide et simple entretien et nettoyage de la machine.

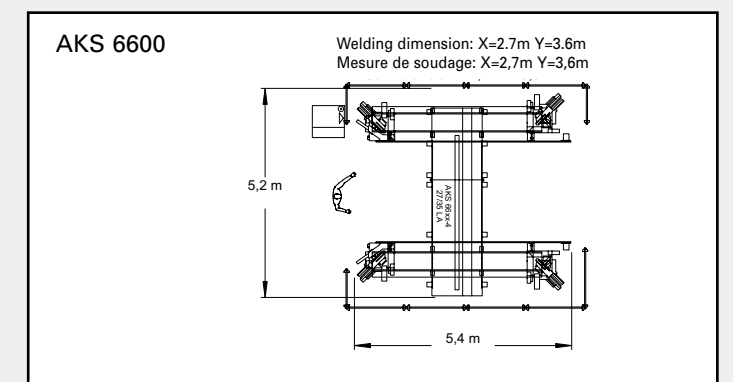
Un grand atout pour la convivialité de la machine est la position d'inclinaison libre des chariots de serrage en avant. Cette fonction permet une insertion ergonomique sans problèmes même pour les éléments les plus petits. Un autre avantage est le rail de butée qui reste fixe en première position pour que même la dernière barre de profilé soit insérée de manière confortable.

La possibilité de pouvoir régler individuellement tous les paramètres de soudage comme la température de soudage, temps de chauffe, pression d'approche, pression de durcissement, temps de durcissement vous permettra une adaptation optimale aux profilés les plus divers. La température de soudage est continuellement surveillée par des régulateurs de température et des éléments de chauffe parfaitement calibrés. En option nous pouvons aussi offrir une soupape de pression électronique et des régulateurs de température commandés via le PC. Ceci vous offre l'avantage que la pression de travail pour le soudage et le durcissement ainsi que la température changent automatiquement aussitôt que d'autres paramètres de soudage sont appelés (à commander aussi par liaison de données).

Le temps de fusion s'adapte automatiquement aux diverses sections des profilés. Le système de fixation "Klick" pour des cales garantira une flexibilité accrue ainsi que la limitation intégrée des contours de dormants de 40-200 mm (en option 240 mm). Le positionnement des axes X -Y s'effectuera électroniquement par AC - servomoteurs. Ceux-ci sont déconnectés pendant le cycle de soudage (pas de repositionnements). Tous les modèles sont équipés avec les évacuations de cadres intégrées pour le transfert dans les ébavureuses.



	3100 kg with / pour 27/35 3000 kg with / pour 27/25 Without special machining units Sans agrégats spéciaux
	230 / 400 V 50 - 60 Hz L1+L2+L3+N+PE 6,5 kW
	7 bar
	90 litre / litres
	h max. 200 mm (240 mm optional / en option) h min. 40 mm b max. 150 mm



Size examples: Exemples de dimension:	27/25	27/35
	X max. 2700 mm X min. 380 mm Y max. 2500 mm Y min. 320 mm	2700 mm 380 mm 3500 mm 320 mm
	B/T (X) 5200 mm L (Y) 4400 mm H 1600 mm H with/pour DF 2000 mm	5200 mm 5400 mm 1600 mm 2000 mm

All technical data goes for the basic machine without options.
Les données techniques s'appliquent pour la machine de base sans options.

Urban GmbH & Co. Maschinenbau KG · Dornierstraße 5 · DE-87700 Memmingen
Tel.: +49 (0)8331 858-0 · Fax: +49 (0)8331 858-58 · e-mail: urban@u-r-b-a-n.com
<http://www.u-r-b-a-n.com>

PVC welding in a new dimension

Soudage de PVC dans une nouvelle dimension

Operator-friendly handling...

The **IPC control** with high-quality colour screen and possible online connection ensures an operator-friendly handling of the machine as well as an excellent and uncomplicated integration in production lines.

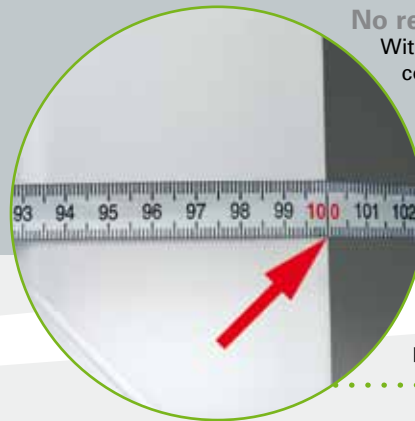
Utilisation très conviviale...

Pilotage par IPC, équipé d'un écran couleur de très haute qualité, avec possibilité de branchement On-line, garantira une utilisation facile de la machine, une intégration aisée et facilitera également le rattachement à d'autres machines et lignes de fabrication.



No rework...

With the **compensation welding*** you can compensate length tolerances of the profile bar. So you no longer have to rework the additional profiles and glazing beads.



Pas de redécoupage...

Avec le **soudage à péréquation*** une compensation de la tolérance de longueur des barres de profilé est possible. Dorénavant le redécoupage des profilés accessoires ou des parecloses appartient au passé.

Highest corner strength...

The parallel welding process of the welding slides improves the corner strength.

Résistance d'angles supérieure...

Grâce au méthode de poussée parallèle des chariots de soudage, la résistance d'angles s'améliore.



Optimal efficiency...

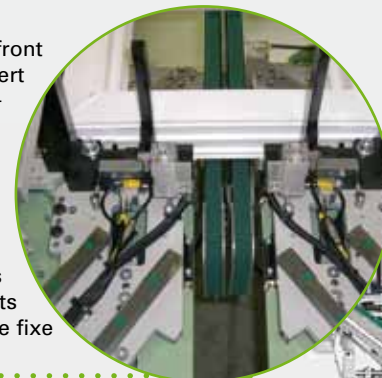
With the option „**double welding***“ you optimally utilize the capacity of the machine and your production space.

Utilisation optimale...

L'option du **soudage double*** vous permet d'utiliser la capacité de votre machine et de votre surface de production de manière optimale.

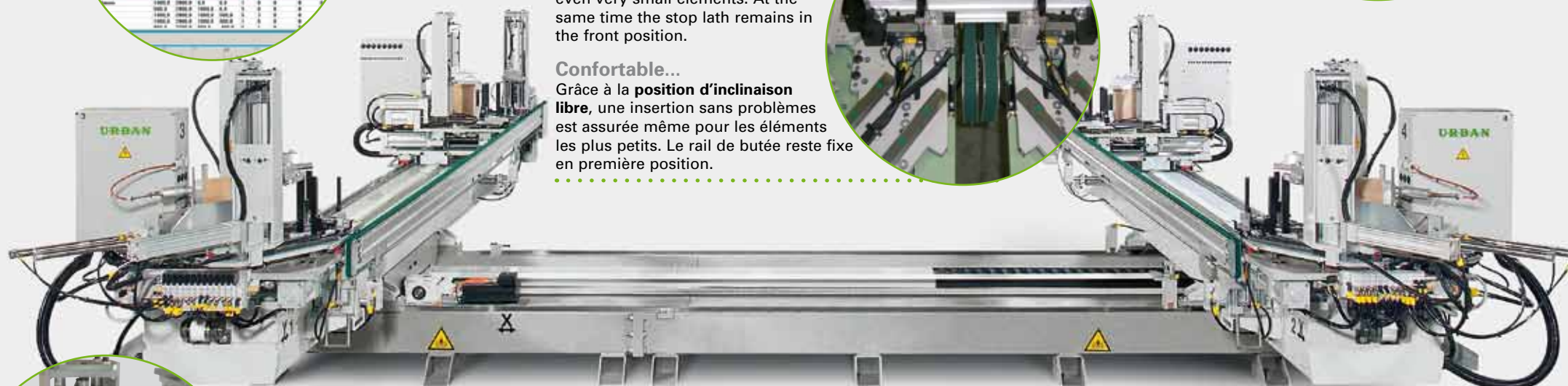
Operating comfort...

Due to the **diagonal release** of the front clamping slides you are able to insert the profile bars without problems – even very small elements. At the same time the stop lath remains in the front position.



Confortable...

Grâce à la **position d'inclinaison libre**, une insertion sans problèmes est assurée même pour les éléments les plus petits. Le rail de butée reste fixe en première position.



Best cleaning results...

The automatic **plate adjustment*** to 0.2 or 2.0, selectable via PC without set-up times or mechanic adjustment work guarantees best cleaning results.

Résultats de soudage propres...

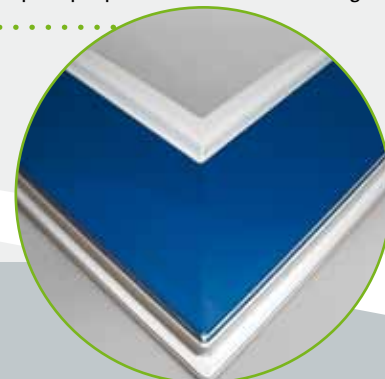
L'ajustage automatique de la **fente d'écrasement*** de 0,2 ou 2,0mm, à sélectionner au PC sans temps de préparation et sans réglage mécaniques, vous permet les plus propres résultats d'ébavurage.

Solid construction...

for great demands. The latest high-quality **production technique** involves an optimal price-performance-ratio.

Construction robuste...

Pour des exigences supérieures. Nouveau procédé de **production sophistiqué** assure un rapport optimal entre les coûts et l'efficacité.



Enormous time saving...

The welding with **co-extruded gasket*** saves working time: gasket moulder and down-holding device ensure optimal results when welding profiles with gaskets.

Economie de temps considérable...

Le **soudage des joints*** économisera du temps et du travail: Le presseur des joints ainsi que le serre-flan pour joints soudables procurent des finitions optimales d'ébavurage sur des profilés PVC avec joints pré-montés.



High flexibility...

The sophisticated **arrangement** of the adjustment plate and the heating element allows big mating surfaces for complicated cross-sections of profiles.

Haute flexibilité...

L'**arrangement** bien conçu de la plaque d'ajustage et de l'élément de chauffe permettent de grandes surfaces de contact pour des sections de profilé compliquées.

Minimal machine halt...

The **quick-change system** allows a change of the hot teflon during only a minimal machine halt without having to remove the heating element.

Arrêt de production minimisé...

Le **système de changement** rapide du téflon permet le renouvellement facile du téflon encore chaud avec un minimum d'arrêt de production sans que l'élément de chauffe soit démonté.

