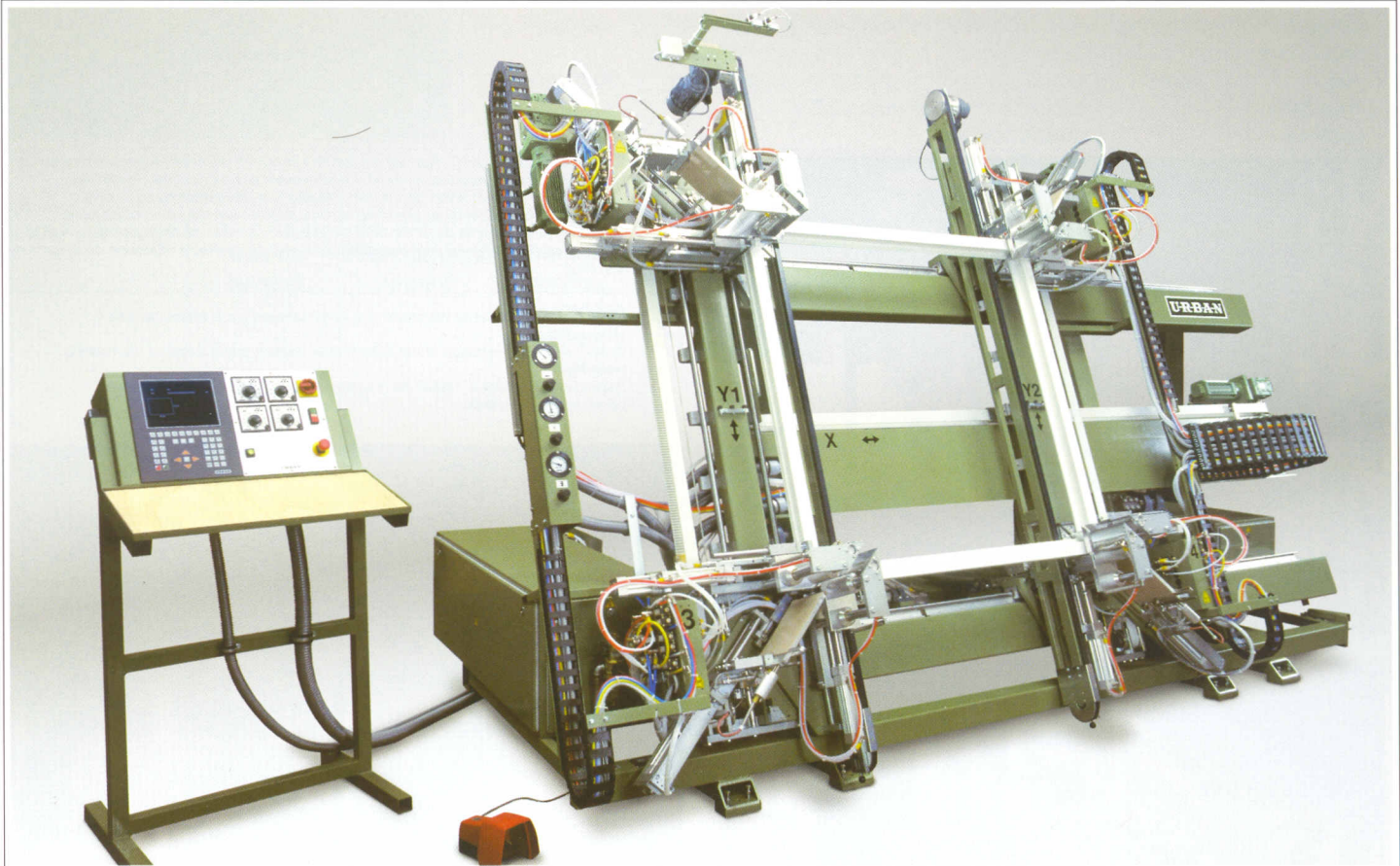


Bewährte 4-Punkt

Well proven 4-point

Bien éprouvée 4-point

AKS 1400



AKS 1400

Mit Schweißraupenbegrenzung: 2 mm

AKS 1410

Mit beheizter Messer-Schweißraupenbegrenzung: 0,2 mm

- Vertikal-Vierpunkt-Schweißautomat für die Verschweißung von PVC Profilen in einem Winkel von 90°.
- Flexible Fertigung durch schnelles Wechseln der Außenkontur-Zulagen mittels schraubenlosem Anschlagssystem, z.B. Blendrahmen/Flügel usw.
- Automatische Anpassung der Spannzyklen an die jeweilige Profilhöhe.
- Automatische Anpassung der Angleichzeit an die verschiedenen Profilquerschnitte.
- Wartungsfreundlich durch gute Zugänglichkeit der einzelnen Bauelemente.
- Leichtes Reinigen und Wechseln des Teflengewebes am Heizelement.
- Vertikale Profilbestückung in ergonomisch günstiger Bedienerposition.
- Vorwählbare Einlegeposition der oberen und unteren Schweißköpfe für bequemes Einlegen der Profilstäbe.

AKS 1400

With weld bead restriction: 2 mm

AKS 1410

Heated weld bead restriction to 0,2 mm by means of stainless steel blades

- Vertical 4-head welding machine for welding of vinyl profile angles of 90°.
- Quick change of the outer contour limiters through a screwless back stop system ensures a flexible production process.
- Clamping cylinders automatically adjust to the required profile height.
- Automatic adaption of fusing time to the different profile cross sections.
- Ease of service due to clean machine layout.
- Easy cleaning or replacement of teflon heater covers.
- Vertical profile insertion in an ergonomically favourable position for the operator.
- Ease of profile insertion through preselection of the insertion position for the upper and lower welding heads.

AKS 1400

Avec limiteur de cordon: 2 mm

AKS 1410

Avec limiteur chauffant à lame pour cordon: 0,2 mm

- Soudeuse automatique verticale à 4 têtes pour le soudage d'angles à 90° CPV.
- Flexibilité de la fabrication grâce au changement rapide des cales d'appui extérieur par système à butée sans vis, par ex. cadre dormant-ouvrant, etc.
- Adaptation automatique des vérins de serrage à la hauteur de chaque profilé.
- Adaptation automatique du temps de fusion à la section des divers profilés.
- Entretien aisé grâce à la bonne accessibilité des divers organes.
- Remplacement et nettoyage facile de la garniture en téflon imprégné.
- Insertion verticale des profilés dans une position ergonomique favorable de l'opérateur.
- Position d'insertion présélectionnable pour les têtes à souder supérieures et inférieures afin de faciliter la mise en place des éléments de profilé.

U-R-B-A-N

URBAN GmbH & Co. Maschinenbau KG

Dornierstraße 5, D-87700 Memmingen

Telefon: 0 83 31 / 858-0, Fax: 0 83 31 / 858-58

e-mail: urban@u-r-b-a-n.com, <http://www.u-r-b-a-n.com>

**AKS 1400/H/HL/HS
AKS 1410/H/HL/HS**

Automatischer Maschinenablauf mit manueller Positionierung der x-y-Achsen.

- Vertikale Profilbestückung und Profilentnahme. (Maschine nicht schwenkbar).
- Automatisches Freistellen des Rahmens zur Entnahme nach dem Schweißvorgang.
- Kein erneutes Justieren erforderlich bei gleichbleibender Profillänge durch die Wiederholfunktion der Zustellautomatik.

**AKS 1400/H/HL/HS
AKS 1410/H/HL/HS**

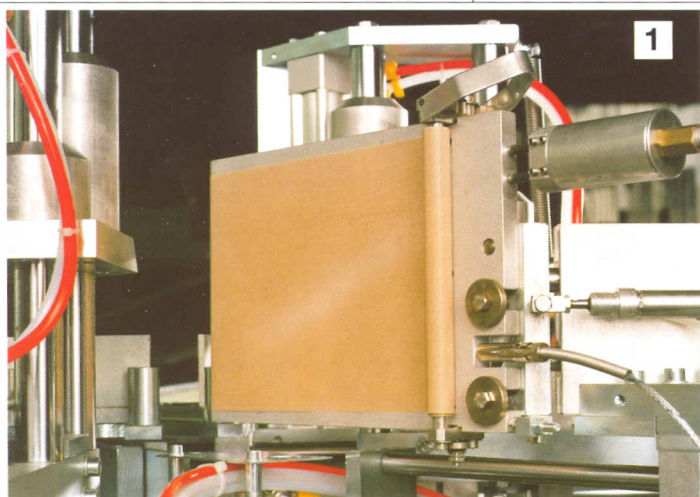
Automatic machine cycle with manual positioning of X-Y axis.

- Vertical profile loading and unloading (machine is not tiltable).
- After the welding sequence, automatic clearance of the frame for unloading.
- Due to the repeat function of the automatic advance system, no readjustment is necessary in the case of identical profile lengths.

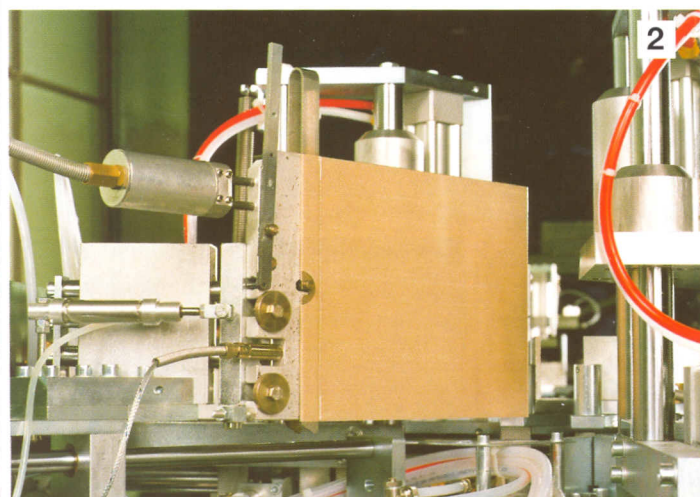
**AKS 1400/H/HL/HS
AKS 1410/H/HL/HS**

Cycle de machine automatique avec positionnement manuel des essieux X-Y.

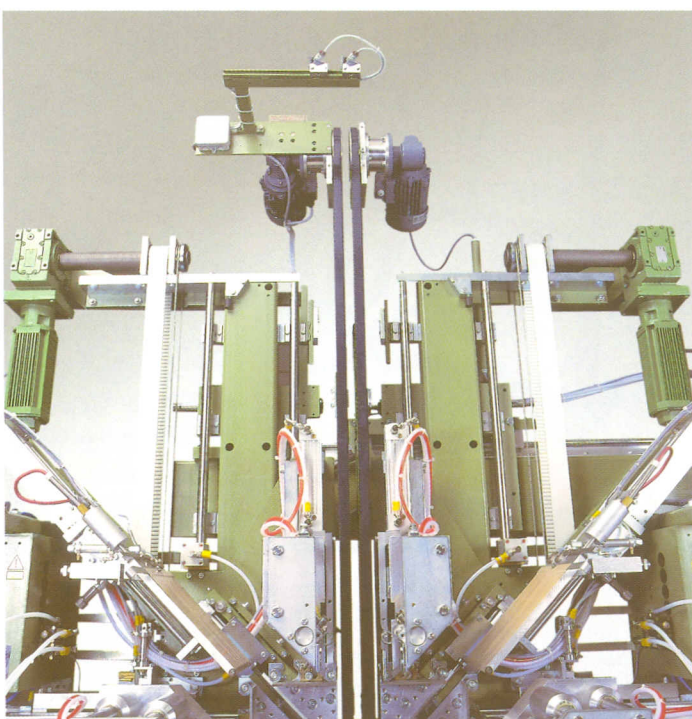
- Insertion et extraction verticales des profilés (machine non-basculante).
- Dégagement automatique des têtes pour libérer et extraire le cadre après soudage.
- Pas de réajustage à faire pour les profilés de même longueur grâce à la fonction de répétition pour l'approche automatique des têtes.



- 1** Großer Vorrat an neuem Teflon auf der Spule ermöglicht schnellen Teflonwechsel durch Nachdrehen im eingebauten Zustand sowie bessere Ausnutzung der Teflonfläche. Sufficient provision of teflon on the reel enables quick exchange by simple winding of the reel, without demounting, and a maximum utilization of material. Une réserve importante de téflon neuf sur la bobine permet de changer rapidement le téflon en retordant à l'état non démonté, ainsi qu'une meilleure utilisation de la surface de téflon.



- 2** Einfaches und schnelles Wechseln des Teflonbelages ohne Ausbauen des Heizelements. Quick and easy exchange of the teflon cover without demounting of the heating element. Remplacement simple et rapide du revêtement de téflon sans démontage de l'élément de chauffage.



**AKS 1400/E/EL/ES
AKS 1410/E/EL/ES**

Automatischer Maschinenablauf mit elektronischer Positionierung (nicht schwenkbar).

- Leistungsfähige Automatisierungstechnik in ausbaufähiger Grundkonzeption.
- Elektronische Positionierung der X-Y Achsen durch Gleichstrom Servomotoren.
- Vorwählbare Einlegeposition der oberen und unteren Schweißköpfe für bequemes Einlegen der Profilstücke.
- Nachrüstung der Schwenkeinheit in Verbindung mit autom. Austransport an weitere Transferstraßen möglich.

**AKS 1400/E/EL/ES
AKS 1410/E/EL/ES**

Automatic machine cycle with electronic positioning (not swivable).

- An automatic machine with the concept of further control development possibilities.
- Electronic positioning of the X - Y axis through D.C. servo-motors.
- Profile loading is eased by pre-programming of the insertion position at the upper welding heads.
- The machine is designed with a tilting mechanism, giving the possibility to be incorporated into a fully automatic production line.

**AKS 1400/E/EL/ES
AKS 1410/E/EL/ES**

Cycle de machine automatique avec positionnement électronique des essieux X-Y (pas orientable).

- Technique d'automatisation performante, dont la conception de base permet des extensions.
- Positionnement électronique des axes X-Y par servo-moteurs à courant continu.
- Position d'insertion présélectionnable pour les têtes à souder supérieures et inférieures afin de faciliter la mise en place des éléments de profilé.
- Le montage ultérieur d'un poste de basculement relié à un transport automatique vers d'autres chaînes-tranfers est possible.

**AKS 1400/ET/ETL/ETS
AKS 1410/ET/ETL/ETS**

Vollautomatischer Maschinenablauf vom Einlegen der Profilstäbe bis zum automatischen Austransport des geschweißten Rahmens.

- Automatischer Austransport und Freistellung des verschweißten Rahmens auf eine Transportbahn.
- Vollautomatische Übernahmemöglichkeit bei Einsatz einer Schweißraupen-Verputzmaschine mit Wendestation.
- Maschine vertikal/horizontal schwenkbar.
- Wird der Rahmen nicht automatisch aus-transportiert und von Hand entnommen kann eine max. Größe wie bei AKS 1400/E/EL/ES geschweißt werden.

**AKS 1400/ET/ETL/ETS
AKS 1410/ET/ETL/ETS**

Fully automatic processing, from the insertion of the profiles up to the automatic discharge of the welded frame to an automatic transfer line - a technique which sets the pace for modern window production.

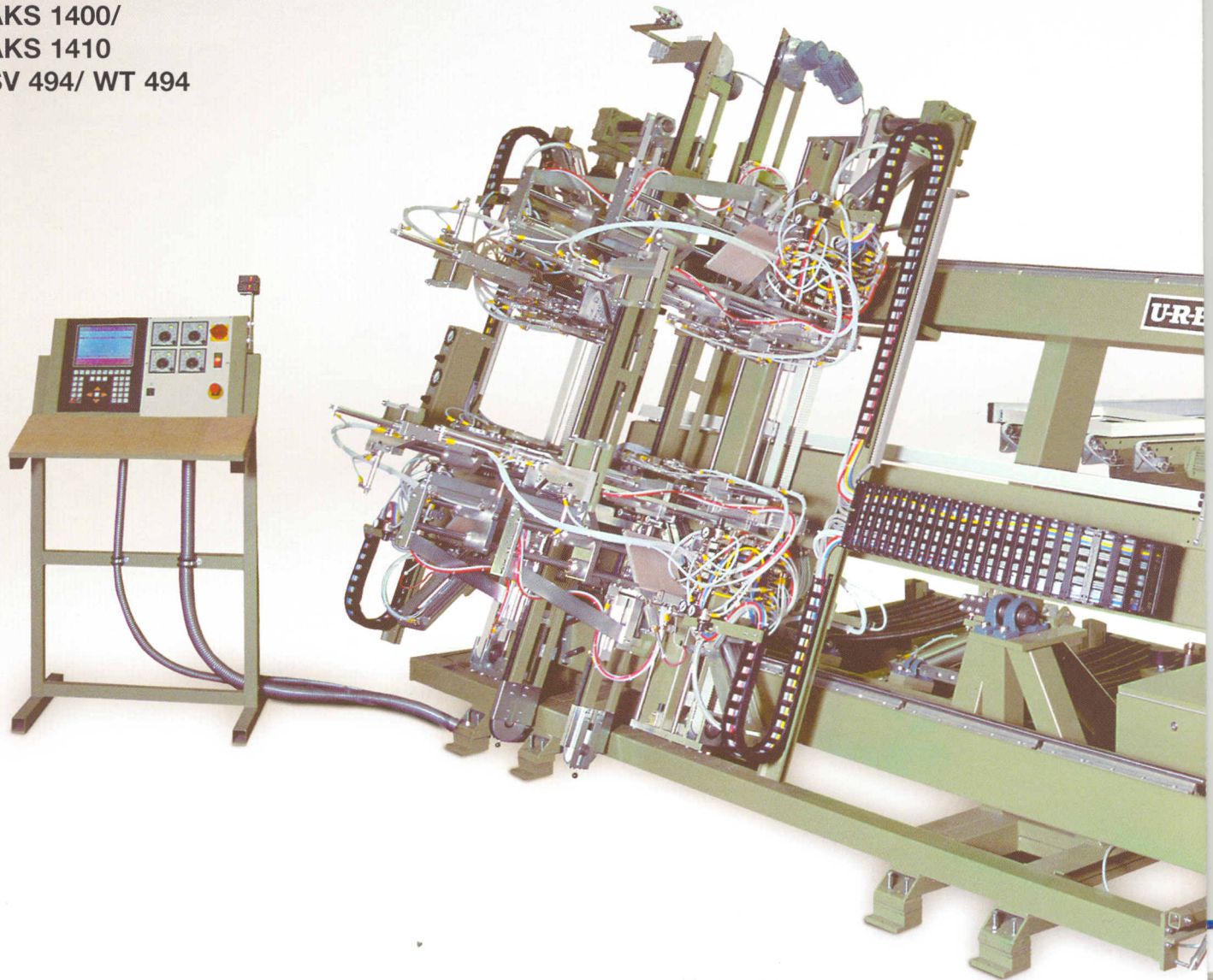
- Possibility of incorporating the machine into a fully automatic line, including corner cleaners with turning station.
- The machine is tiltable both ways, vertically and horizontally.
- In the case where the frame is not discharged automatically and is taken out by hand, the max. welding size would be the same as AKS 1400/E/EL/ES.

**AKS 1400/ET/ETL/ETS
AKS 1410/ET/ETL/ETS**

Cycle de machine entièrement automatique, depuis la mise en place des éléments de profilé jusqu'à l'évacuation automatique du cadre assemblé vers un chaîne transporteuse - une machine qui innove dans l'automatisation de la fabrication de fenêtre.

- Libération et évacuation automatiques du cadre assemblé par une chaîne transporteuse.
- Possibilité d'intégration entièrement automatisée d'une ébavureuse de cordon avec poste de retournement.
- Basculement possible de la machine en position verticale ou horizontale.
- Si le cadre n'est pas extrait automatiquement mais à la main, la dimension max. de cadre soudable est la même que sur AKS 1400/E/EL/ES.

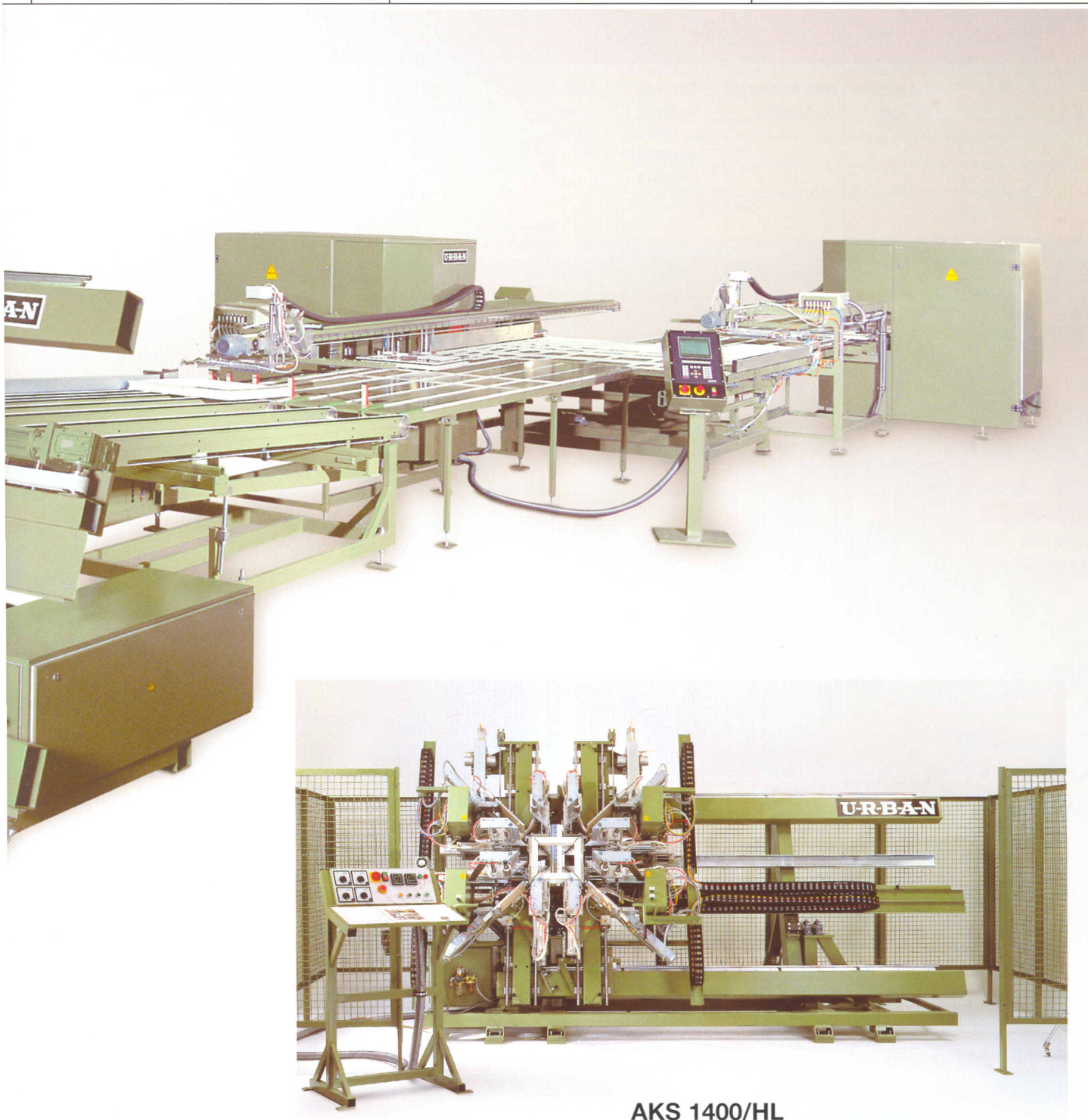
**AKS 1400/
AKS 1410
SV 494/ WT 494**



- Abschwenken der Schweißmaschine in die Horizontale für Freistellung und Aus-transport des Rahmens gegen Ende des Arbeitsprozesses.
- Rückschwenken der Maschine in die Vertikale und erneutes Positionieren der Schweißköpfe auf die neuen Schweißmaße nach dem Austransport.
- Absicherung wichtiger Programmteile durch Benutzercode.

- Toward the end of the working cycle, the machine tilts into horizontal position for release and discharge of the frame.
- After discharge the machine returns to the vertical position for reloading.
- Memorization of important program parts by way of user's code.

- Basculement de la machine en position horizontale avant la fin du cycle de travail pour la libération et l'extraction du cadre assemblé.
- Après l'évacuation du cadre assemblé, basculement en position verticale de la machine et retour en position des têtes à souder aux nouvelles cotes de soudage.
- Les parties importantes de programme sont protégées par des codes-utilisateurs.

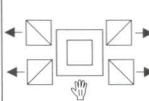
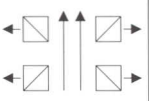
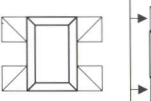
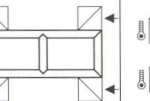
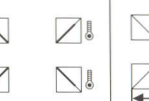
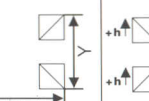
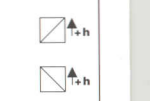


AKS 1400/HL

Funktionen der AKS 1400

Function of the AKS 1400

Fonction de la AKS 1400

	Manuell entnehmen	Mit Austransport-Funktion	Diagonal-schub-schweißen	Möglichkeit 4 Ecken schweißen	Einschweißen von vorgefertigten T-Elementen	Messerschweiß-raupenbegrenzung 0,2 mm, mit beheizten Quetschplatten	Verlängerung der Länge oder Breite	Auch als Sonderspannhöhen Ausführung erhältlich
	Take-off by hand	With discharge function	Diagonal welding, required for transom welding	Possibility of welding 4 corners	welding of pre-finished T-elements	Weld seam limitation to 0,2 mm via stainless steel blades and heated crush plates	Extension of length or width	Available also with special height
	Enlèvement manuel	Fonction sortie automatique	Pour le soudage des traverses, l'avance en diagonale par tête est indispensable	Possibilité de souder 4 angles	soudure des éléments en T préfabriqués	Limitation des cordons de soudure à 0,2 mm avec coupeaux chauffants	Rallonge en longueur et en largeur	Exécution avec une hauteur particulière possible
Funktion								
AKS 1400		nur ET/ETL/ETS					SHY 1400 SBX 1400	SE 200-14/61**
AKS 1410		nur ET/ETL/ETS					SHY 1400 SBX 1400	SE 200-14/61**

Technische Änderungen vorbehalten

Technical changes without notice

Tous droits de modifications techniques réservés

** ohne Aufpreis

** no. addit. cost

** sans coût additional

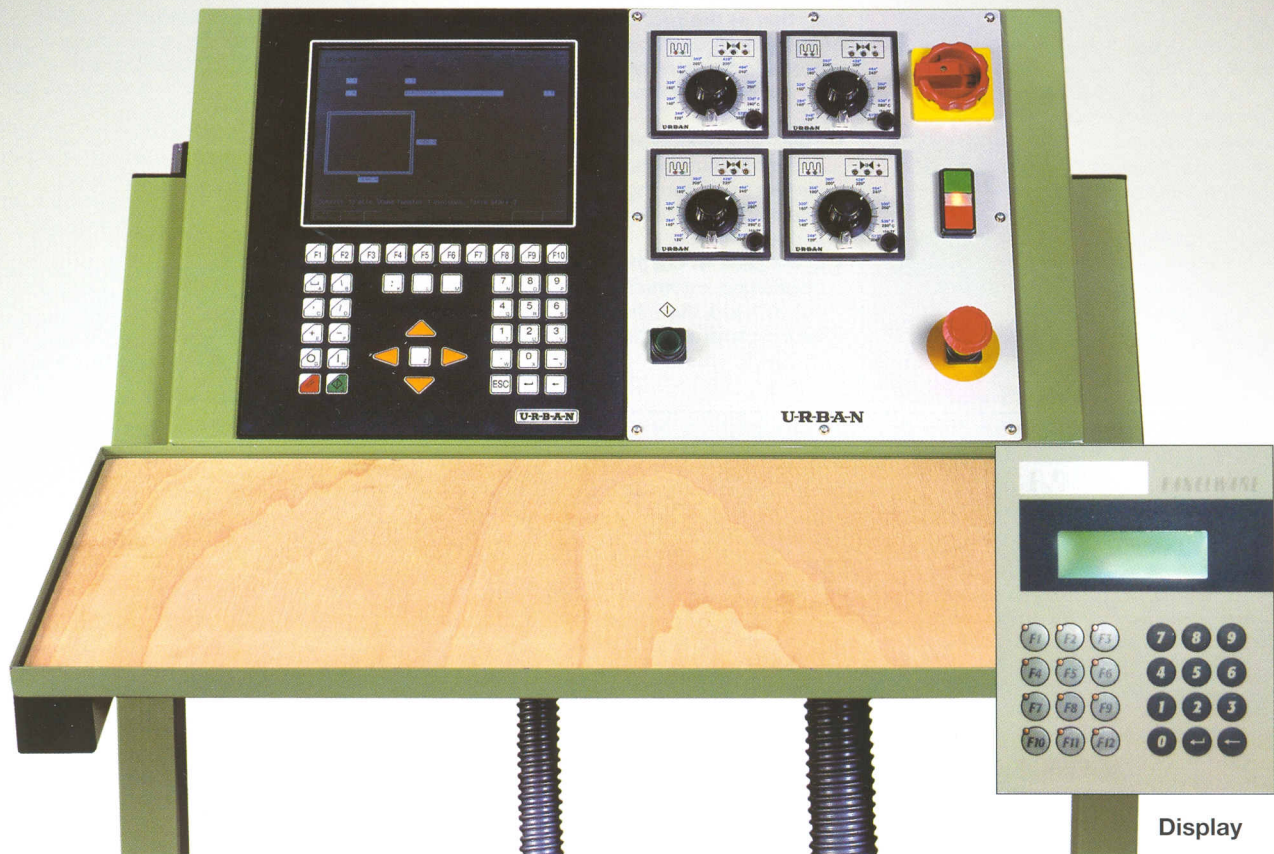


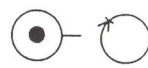
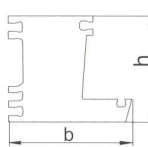
Standard

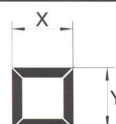
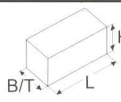
standard

standard

IPC



		AKS 1400		AKS 1410				AKS 1400	AKS 1410
	kg	2500 (-25/16) y ≈ + 200/m		2550 (-25/16) y ≈ + 200/m			Liter	56	56
	V Hz kW	230/400 50/60 6,5	230/400 50/60 6,5	230/400 50/60 8,5	230/400 50/60 8,5				
	bar	7		7			h max. h min. b max.	125 (200) mm 50 mm 130/150*	125 (200) mm 50 mm 130/150*

	X max	X min	Y max	Y min			
					L	B/T	H
AKS 1400/1410 H	2020	310	1210	350	4100	2000	2900
AKS 1400/1410 HL	2940	340	1610	350	5000	2000	3000
AKS 1400/1410 HS	3820	340	2210	350	6000	2300	3200
AKS 1400/1410 E	1890	320	1190	350	4100	2000	2700
AKS 1400/1410 ES-34/25	3690	350	2490	350	6000	2300	3900
AKS 1400/1410 EL	2810	350	1590	350	5000	2000	2900
AKS 1400/1410 EL-S	2830	350	2490	350	5000	2300	3900
AKS 1400/1410 ES	3690	350	2190	350	6000	2300	3200
AKS 1400/1410 ES-40/25	4300	350	2490	350	6700	2600	3900
AKS 1400/1410 ET	1570	395	1190	350	4100	2000	2700
AKS 1400/1410 ETS-34/25	3370	395	2490	350	6000	2600	4200
AKS 1400/1410 ETL	2490	395	1590	350	5000	2000	2900
AKS 1400/1410 ETL-S	2510	395	2490	350	5000	2600	4200
AKS 1400/1410 ETS	3370	395	2190	350	6000	2300	3500
AKS 1400/1410 ETS-40/25	3380	395	2490	350	6700	2600	4200
AKS 1400/1410 ET-40/2550	3980	395	2540	350	6700	2600	4200