

CNC 4.0 250 – 315 AHE

施工现场自动对焊机 带加热板弹出系统

是用于焊接建筑工地和沟渠内压力管路系统中PE, PP, PB 管材和管件的对焊机。

CNC自动控制液压操作。

加热板自动弹出系统。

包含运输包装（木箱）；卡具片和其它附件需要单独订购。

可提供标准版和主机架卡具座反向移动的替代版。可提供标准版和主机架卡具座反向移动的替代版

- 主机
- 设计精度高，机架无变形、牢固
- 35°倾斜获得了良好的操作性
- 可移动（滑动）的第3个卡具座能够简单、省时地固定弯管和三通而无须额外工具
- 卡具座上部铰接并可翻起，任何需要的时候，4个卡具座可快速拆除。
- 在转换阶段加热板会自动移开
- 安装在机架上的距离控制(电位器)掌控着整个焊接过程的控制和安全。
- 重量：类型 250 = 54 kg，类型 315 = 60 kg
- 液压装置
- 创新设计的紧凑型铝制机箱
- 直观的彩色触摸屏界面
- 从准备至焊接结束的操作向导使用符号和图标实现
- 根据国家特定的指导方针自动计算、调整、控制焊接参数——压力、时间和温度
- 结合WeldinAir移动应用程序在焊接进程、数据传输和焊接报告的收集上与智能电话实现实时通讯
- 通过智能手机输入焊工编号 (ISO 12176-3)、工单号和管材号码(ISO 12176-4)
- 通过智能手机直接将收集的焊接数据从现场传送至总部
- 与标签打印机兼容
- 集成了GPS接收器
- 10个自由编辑的焊接流程(如：非标管材尺寸)
- 语言选择
- 直接在触屏上就可现场查看存储的焊接报告状态
- 通过USB存储器（已配置）将存储的焊接报告导出至外部个人电脑
- 焊接协议与Welding Book应用软件兼容
- 集成了切削器和加热板的电源输出
- 补偿器在冷却阶段确保压力恒定
- 最大工作压力：160 bar
- 重量：33 kg
- 切削器
- 强大的平行切削器可单侧或双侧切削管端
- 把手符合人体工程学、重量平衡
- 工作位置自锁机构
- 安全微动开关防止意外启动
- 重量：类型 250 = 14 kg，类型 315 = 17 kg
- 加热板
- 焊板性能高，电子控制
- 高质量、防粘PTFE涂层有很长的使用寿命
- 温度显示整合在了把手上
- 重量：类型 250 = 15 kg，类型 315 = 19 kg
- 输入功率：类型 250 = 2000 W，类型 315 = 2500 W
- 存放架
- 用于安全存放切削器和加热板
- 重量：类型 250 = 9 kg，类型 315 = 10 kg



Type	d1 (mm)	d2 (mm)	Power	code	weight (kg)
CNC 4.0 250 AHE WeldinAir	75	250	230 V/3150 W	790 151 077	208,000
CNC 4.0 315 AHE WeldinAir	90	315	230 V/3750 W	790 152 077	223,000
CNC 4.0 250 AHE WeldinAir Reverse	75	250	230 V/3270 W	790 151 043	208,000
CNC 4.0 315 AHE WeldinAir Reverse	90	315	230 V/3870 W	790 152 056	223,000

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.

Data sheet

valid from: 2025/12/3



Georg Fischer Piping Systems Ltd, Postfach, CH-8201 Schaffhausen/Switzerland Phone +41 -(0)52-631 1111 e-mail:
info.ps@georgfischer.com Internet: <http://www.gfps.com>