

# U-R-B-A-N

Trust. Right from the start!

## AKS 6600 Horizontal 6-8-head welding machine Soudeuse Horizontale 6-8 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 available in different versions (with six or eight welding heads). The AKS 6600 can be used for transom V-welding as well as for transom butt welding, with heating plate from above or from below – so the machine optimally meets 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 possibility to release diagonally 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. 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. You also have the choice regarding the stop side. 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 automatic discharge to a subsequent cleaning machine.

### Notre Expérience - Votre Avantage

Avec les soudeuses multi-têtes horizontales type AKS 6605 et 6610 nous avons développé une série de machines de grande valeur qualitative et extrêmement flexible qui est disponible en toutes les dimensions (à 6 ou 8 têtes de soudage). L'AKS 6600 est utilisée pour le soudage en V de meneaux mais aussi pour le soudage bout à bout de meneaux -au choix avec élément de chauffe d'en haut ou d'en bas-; ainsi elle s'adapte de façon parfaite à vos exigences de production.

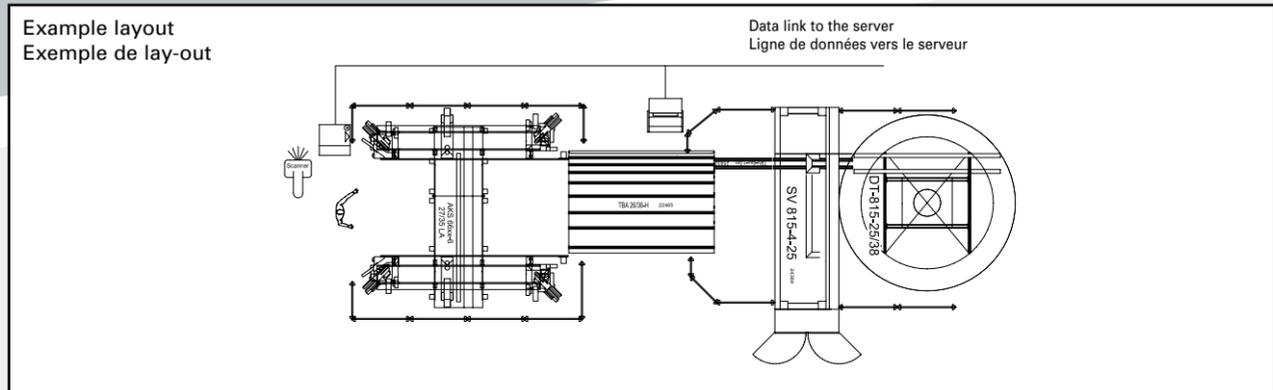
- AKS 6605 avec limitation des cordons de soudure à 2,0 mm
- AKS 6610 avec limitation des cordons de soudure à 0,2 mm (équipée de plaques d'écrasement chauffantes et de couteaux de limitation en INOX)

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 diverses modules permettra un rapide et simple entretien et nettoyage de la machine.

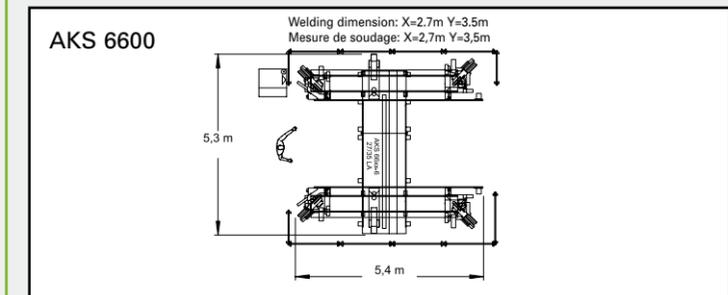
Un grand atout pour la convivialité de la machine est la position libre inclinée des chariots de serrage en avant. Cette position permet une insertion ergonomique sans problèmes même pour les éléments les plus petits. Un autre avantage est le rail de butée qui reste fixe en première position pour que 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. 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). Vous pourrez également choisir le côté fixe de la machine. 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.



	Standard machine: approx. 3300 kg with 35/25 Machine standard env. 3300 kg à 35/25
	230 / 400 V 50 - 60 Hz L1+L2+L3+N+PE 12 kW (machine with knives / Machine à couteaux)
	7 bar
	95 litre / litres
	h max. 200 mm (240 mm optional / en option) h min. 40 mm b max. 150 mm



Size examples / Exemples de dimensions (with transoms y frames of a width of 70mm / lors d'une largeur de meneau et de cadre de 70mm)		27/30	27/35	30/40
	X max.	2700 mm	2700 mm	3000 mm
	X min.	390 mm	390 mm	390 mm
	Y max.	3000 mm	3500 mm	4000 mm
	Y min. (.6-head / 6 têtes)	460 mm	460 mm	460 mm
	Y min. (.8-head / 8 têtes)	620 mm	620 mm	620 mm
	B/T (X)	5300 mm	5300 mm	5600 mm
	L (Y)	4900 mm	5400 mm	5900 mm
	H	1510 mm	1510 mm	1510 mm
	H with/pour DF	2000 mm	2000 mm	2000 mm

All technical data goes for the basic machine without options. Further sizes available.  
Les données techniques s'appliquent pour la machine de base sans options. D'autres dimensions disponibles.

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

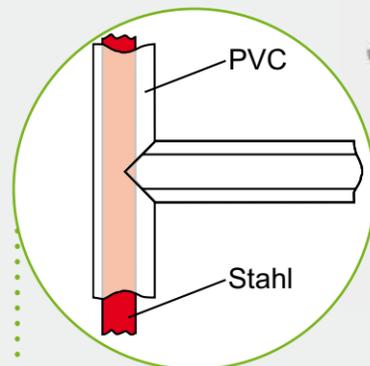
## Souder dans une nouvelle dimension

### 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 industriel\***, 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.



### Optimized stability...

Because of the later **steel insert\*** you do not have to release the steel and you optimize the stability of frames with V-welded transoms.

### Stabilité optimisée...

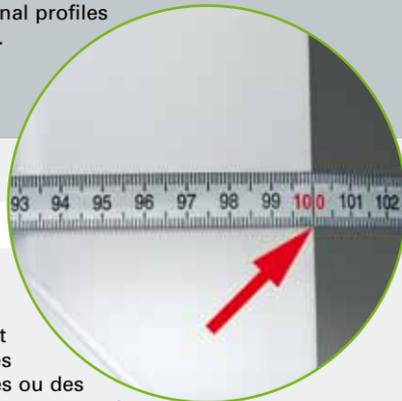
Moyennant l'**insertion ultérieure de l'acier\***, l'encoche de l'acier est évitée et en même temps la solidité du cadre est optimisée pour les meneaux soudés en V.

### No rework...

With the **compensation welding\*** you can compensate length tolerances of the profile bar (angle heads). 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 (têtes de soudage pour angle). Dorénavant le redécoupage des profilés accessoires ou des parecloses appartient au passé.



### Operating comfort

Due to **the 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.



### Efficient production...

The option **„butt welding”\*** allows an efficient machining of elements with transoms (depending on profile).

### Fabrication rationnelle...

L'option de **soudage bout à bout\*** permet une fabrication rationnelle des fenêtres avec une traverse (selon profilés adaptés).

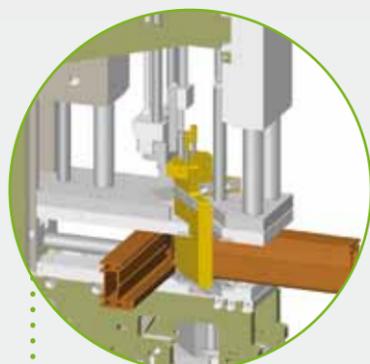
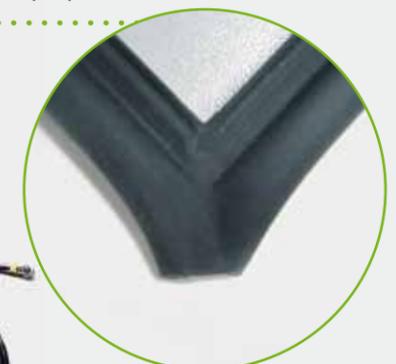


### Enormous time saving...

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

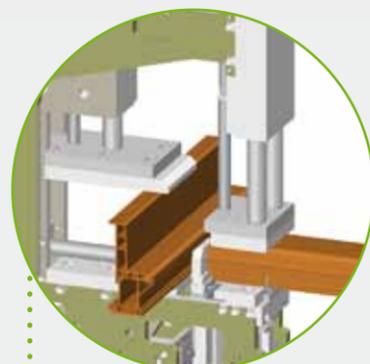
### Economie de temps...

**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 ou (selon chaque profilé).



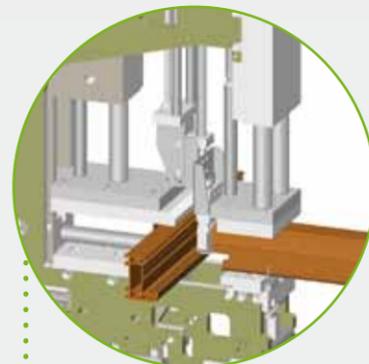
**Version 1**  
V-welding

**Variante 1**  
Soudage en V



**Version 2**  
butt welding with heating plate from below.

**Variante 2**  
Soudage bout à bout avec plaque de chauffe d'en bas.



**Version 3**  
butt welding with heating plate from above.

**Variante 3**  
Soudage bout à bout avec plaque de chauffe d'en haut.

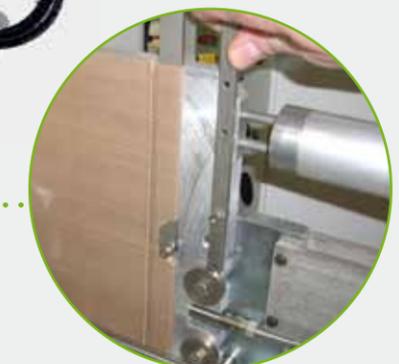


### High flexibility...

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

### Flexible...

L'**arrangement** bien conçu de la plaque d'ajustage et de l'élément de chauffe permettent des 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.

Especially the very narrow head construction of this version is a decisive advantage when machining small elements. Lors de cette exécution, c'est le type de construction de tête très étroite qui représente un avantage décisive pour de petits éléments dans votre production.

\* optionally available

\* disponible en option