



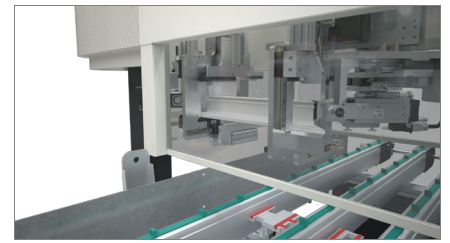
emmegi

A
Aluminium
S
Steel
P
Pvc

de



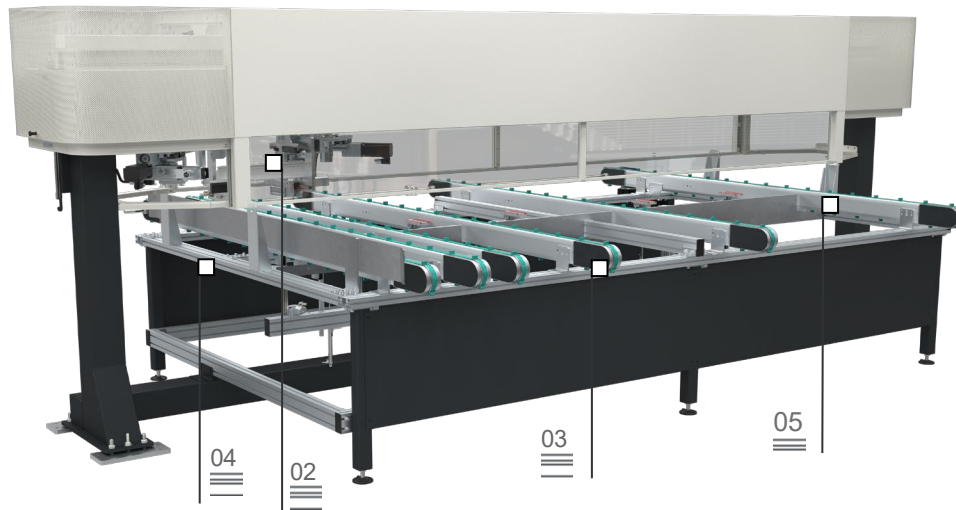
Seamless-Technologie 01



Gleichzeitiges Fräsen an beiden Enden des Profils 02

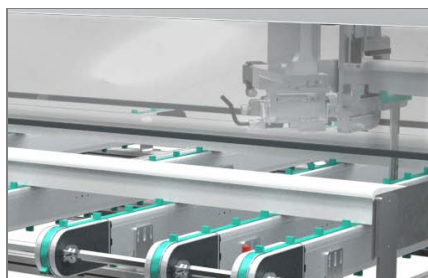
Contour

Horizontalfräsmaschine zum Konturieren von PVC-Profilen



Fräsmaschine zum Konturieren von vorgeschrittenen 45° PVC-Profilen an beiden Enden. Die mit Emmegi Maschinen der Serie FUSION, ausgestattet mit Profilgegenstück Seamless-Technologie, in den Produktionsprozess von Fenstern und Türen integrierte Maschine konturiert Profile und bereitet sie für die nächste Phase des raupenfreien Schweißens vor. CONTOUR verfügt über zwei Elektroschneidspindeln, die gleichzeitig an beiden Enden des Profils arbeiten. Die Profile werden über die vordere und hintere Ladeebene mit Riemen, die einen kontinuierlichen Betrieb, synchron zu den nachfolgenden Prozessen, ermöglichen, zugeführt und entladen. Programmierbar an Bord der Maschine oder über eine Bürosoftware, importiert und führt sie automatisch vordefinierte und optimierte Bearbeitungslisten aus.

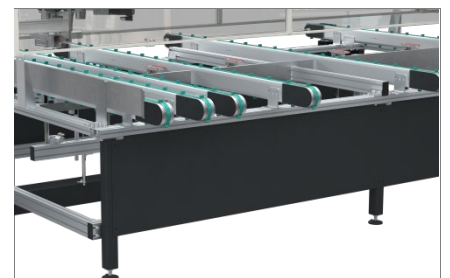
Ergonomie und einfache Programmierung 03



Automatische Anpassung an den Profilquerschnitt 04



Automatisches Be- und Entladen 05



Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur der Veranschaulichung

Contour

Horizontalfräsmaschine zum Konturieren von PVC-Profilen

01 Seamless- Technologie

CONTOUR befindet sich vor der Schweißstation und ist in den Produktionsprozess von PVC-Fenstern und -Türen integriert. Ermöglicht die Optimierung der Kante der Profile, um raupenfreies Schweißen mit der Profilgegenstück Seamless-Technologie zu realisieren.

02 Gleichzeitiges Fräsen an beiden Enden des Profils

Zwei Fräseinheiten, eine links fest und eine rechts beweglich auf der X-Achse, wirken gleichzeitig auf die beiden Enden des Profils und entfernen das für den korrekten Einsatz der Seamless-Technologie erforderliche Material. Die beiden Einheiten arbeiten auf zwei CNC-Achsen, um das vorgeschchnittene 45° Profil zu bearbeiten. Eine 5. CNC-Achse positioniert den beweglichen Kopf in Bezug auf die Länge des zu bearbeitenden Segments.

03 Ergonomie und einfache Programmierung

Besonderes Augenmerk wurde auf die ergonomischen Aspekte der Maschine gelegt, insbesondere auf die Be- und Entladephasen der Segmente. Das einfache und ergonomische Design entspricht den Sicherheitsstandards und erleichtert den Einsatz der Maschine durch die Optimierung der Schnittstelle zum Bediener.

04 Automatische Anpassung an den Profilquerschnitt

Die Software ermöglicht die automatische und präventive Interpolation der Profilkante durch die Bereitstellung einer Bibliothek im CAD-Format und die physikalische Erkennung des zu bearbeitenden Einzelprofils.

05 Automatisches Be- und Entladen

Die mit Riemen ausgestattete Be- und Entladeebene ermöglicht die sichere, einfache und ergonomische Handhabung von PVC-Profilen. Die Ebene verfügt auch über ein automatisches Hebe- und Positionierungssystem, um das Profil für die korrekte Bearbeitung der beiden Köpfe zu messen.

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X2-Achse	3.350
Y1 – Y2 Achse (mm)	190
Z1 – Z2 Achse (mm)	130

POSITIONIERUNGSGENAUIGKEIT

X2-Achse	0,1
Y1 – Y2 Achse (mm)	0,1
Z1 – Z2 Achse (mm)	0,1

ARBEITSBEREICH

Max. bearbeitbare Profillänge (mm)	3.500
Max. bearbeitbare Profilhöhe (mm)	100
Min. bearbeitbare Profilhöhe (mm)	50
Max. bearbeitbare Profilbreite (mm)	130
Min. bearbeitbare Profilbreite (mm)	50

FUNKTIONEN

Profilgegenstück Seamless Kompatibilität	•
Automatische mit Riemen ausgestattete Be- und Entladeebene	•

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Schutzzaun	•
Mobile Schutzeinrichtung des Arbeitsbereichs	•
Lichtschranken zum Schutz des Zugangs zu den oberen Extremitäten	•
Vorbereitung zur Späneabsaugung	•

STEUER- UND KONTROLLEINHEIT

Schaltschrank mit Belüftung	•
CNC Panel-PC Touchscreen	•
Grafisches LCD-TFT 15,6"-Farbdisplay	•
RJ45-Netzwerkkarte	•
USB-Anschlüsse	2
Barcode-Leser	○

- inbegriffen
- lieferbar