



emmegi

A
Aluminium
S
Steel
P
Pvc

fr



Contour

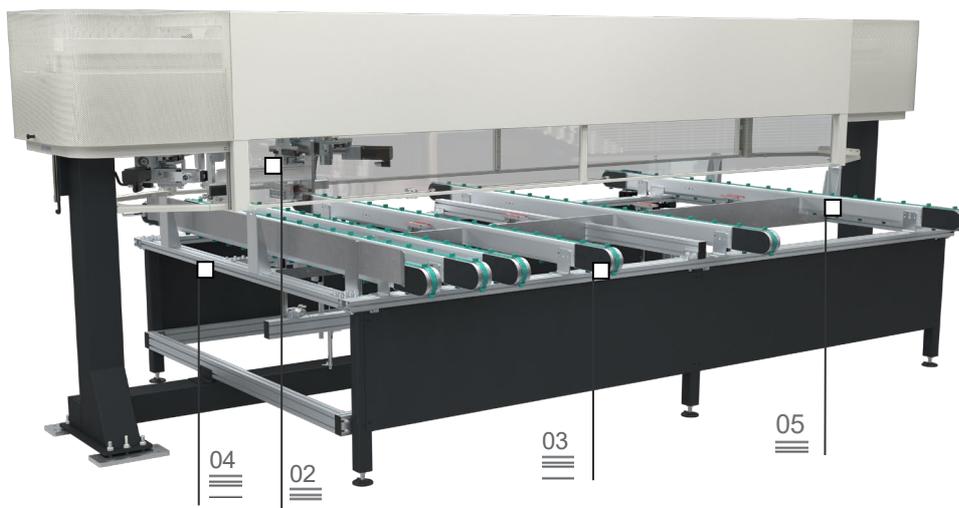
Fraiseuse horizontale pour le contourage de profilés en PVC

Technologie Seamless

01

Fraisage simultané des deux extrémités du profilé

02



Fraiseuse conçue pour le fraisage du contour de profilés en PVC précoupés à 45° des deux côtés. La machine, intégrée dans le processus de production d'huissieries avec les machines Emmegi de la série FUSION équipées de cales en technologie Seamless, effectue le contourage des profilés en les préparant pour la phase suivante de soudage sans cordon.

CONTOUR dispose de deux électrobroches agissant simultanément sur les extrémités du profilé. L'alimentation et le déchargement des profilés sont assurés par des tables de chargement à courroies avant et arrière qui permettent de travailler en continu, au pas avec les machines suivantes.

Programmable à bord de la machine ou par logiciel bureautique, elle importe et exécute automatiquement des listes d'usage prédéfinies et optimisées.

Ergonomie et simplicité de programmation

03

Adaptation automatique à la section du profilé

04

Chargement et déchargement automatique

05



Les images sont fournies à titre d'exemple uniquement.

Contour

Fraiseuse horizontale pour le contourage de profilés en PVC

01

Technologie Seamless

CONTOUR est située en amont du poste de soudage et est intégrée dans le processus de fabrication de huisseries en PVC. Elle permet l'optimisation du bord des profilés afin d'éliminer le cordon de soudure grâce à la technologie des cales Seamless.

02

Fraisage simultané des deux extrémités du profilé

Deux unités de fraisage, l'une fixe à gauche et l'autre mobile à droite sur l'axe X, agissent simultanément sur les deux extrémités du profilé en enlevant la matière nécessaire à l'application correcte de la technologie Seamless. Les deux unités travaillent sur deux axes CNC, pour l'usinage du profilé précoupé à 45°. Un cinquième axe CNC positionne la tête mobile par rapport à la longueur du segment à usiner.

03

Ergonomie et simplicité de programmation

Une attention particulière a été portée aux aspects ergonomiques de la machine, notamment aux phases de chargement et de déchargement des segments. La conception simple et ergonomique répond aux normes de sécurité et facilite l'utilisation de la machine en optimisant l'interface avec l'opérateur.

04

Adaptation automatique à la section du profilé

Le logiciel permet l'usinage automatique et préventif du bord du profilé en interpolation grâce à la prédisposition d'une bibliothèque au format CAO et à la détection physique de chaque profil en cours d'usinage.

05

Chargement et déchargement automatiques

La table de chargement et de déchargement à courroies permet le déplacement des profilés en PVC de manière sûre, simple et ergonomique. La table est équipée d'un système automatique de levage et de positionnement sur mesure du profilé pour un usinage correct des deux têtes.

COURSE DES AXES

Axe X2 (mm)	3 350
Axe Y1 - Y2 (mm)	190
Axe Z1 - Z2 (mm)	130

PRÉCISION DE POSITIONNEMENT

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

CHAMP D'USINAGE

Longueur maximale profilé usinable (mm)	3 500
Hauteur maximale du profilé usinable (mm)	100
Hauteur minimale du profilé usinable (mm)	50
Largeur maximale du profilé usinable (mm)	130
Largeur minimale du profilé usinable (mm)	50

FONCTIONS

Compatibilité avec les cales Seamless	•
Table de chargement et de déchargement automatique à courroies	•

SÉCURITÉS ET PROTECTIONS

Protection périmétrale	•
Protecteur mobile intégré de la zone d'usinage	•
Photocellules de protection contre l'accès des membres supérieurs	•
Prédisposition pour l'aspiration des copeaux	•

UNITÉ DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE

Armoire électrique ventilée	•
Console CNC-Écran tactile PC	•
Écran graphique couleurs HD-TFT de 15,6"	•
Carte réseau RJ45	•
Prises USB	2
Lecteur de codes à barres	○

- inclus
- disponible