



emmegi

Aluminium

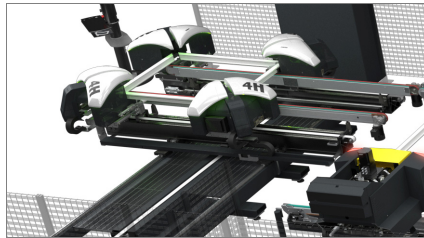
Steel

Pvc

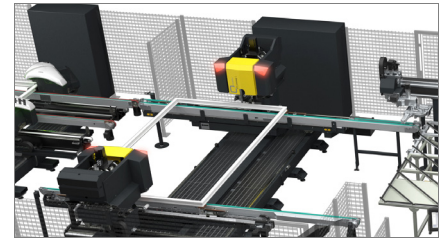
sv #1

Integra Q

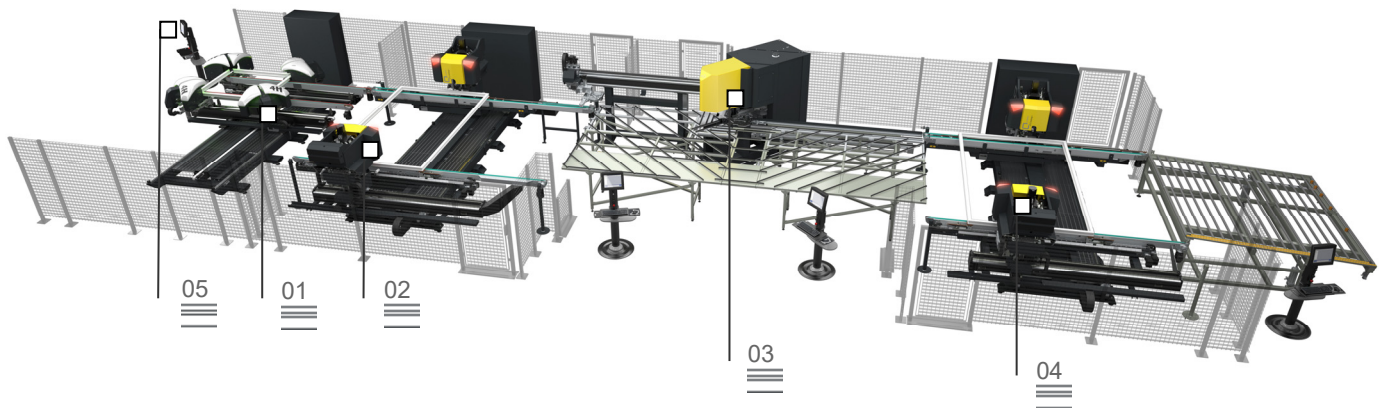
linje för svetsning, fräsning och rengöring



Vågrät svetsmaskin med 4 huvud 01



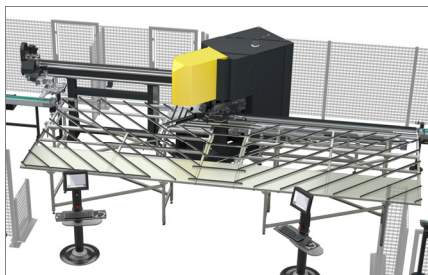
Första fräsningsstationen 02



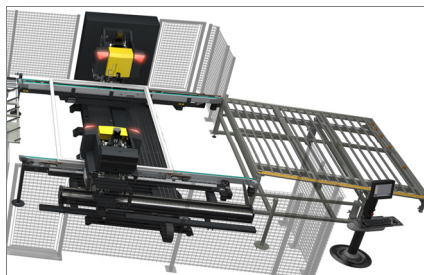
Linjen för svetsning, bearbetning och rengöring av profiler i polyvinylklorid INTEGRA Q1 består av 5 stycken huvudsakliga delar: den vågrätt uppställda svetsmaskinen FUSION 4H (i samtliga av sina modeller) inklusive enheten för utstötning av panel, enheten Q-MATIC för bearbetningar på den svetsade ramens två sidor, vridbord, rengöringsmaskin med 4 axlar (TRIMMER 4A) samt bord för utstötning på linjen. Linjen kan byggas ut till modell INTEGRA Q2 genom tillägg av en andra modul Q-MATIC. Modulen tar emot ramen vinklad 90° i förhållande till den första ramen så att nödvändiga bearbetningar kan utföras på övriga två sidor.

Tack vare möjligheten till dubbel energiförsörjning (från höger och från vänster håll) av samtliga utgörande delar kan man, i samband med konfiguration, för hela linjen välja om man vill ha ett arbetsflöde från vänster till höger eller tvärtom. Beroende på vilken svetsmaskin som har förutsetts för linjen kan INTEGRA Q1/Q2 sköta tavlor i olika storlekar på helautomatisk väg. Om linjen är rätt konfigurerad klarar den av att bearbeta alla typer av standardprofiler, samt profiler i akryl och profiler med beklädnad.

Rengöringsmaskin med 4 axlar 03



Andra fräsningsstationen 04



Linjeövervakning 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Integra Q

linje för svetsning, fräsning och rengöring

01

Vågrät svetsmaskin med 4 huvud

FUSION 4H är en vågrätt uppställd svetsmaskin med numerisk styrning för svetsning av profiler i polyvinylklorid som är helt och hållet digital. Maskinen finns i två olika storlekar och modellen med 4 huvuden möjliggör en ramtillverkning med samtidig svetsning av de fyra 90°-graders-vinklarna, eller endast av valda vinklar. FUSION 4H är förinställd för manuell pålastning och lastar automatiskt av färdig produkt på fräsmaskinens arbetsbänk. Alla variabler för cykeln (tider, hastigheter, o.s.v.) är programmerbara och kan ställas in på maskinen på automatisk väg.

02

Första fräsningsstationen

Bearbetningen av ramens två sidor i fräsningscentret Q-matic 1 hanteras och övervakas ständigt av kontrollenheter som ser till att utvändiga ytor är förenliga med önskade mått. Kombinationen av fraktfremmar och mobila klämmor i modulens olika zoner gör så att ramen förflyttas smidigt och att övergångarna mellan olika förflyttningsystem i cykelns olika faser sker fullständigt synkroniserat.

03

Rengöringsmaskin med 4 axlar

Trimmer 4A är en rengöringsmaskin med numerisk styrning för ramhörn i polyvinylklorid. Maskinen har 4 interpolerade axlar med automatisk cykel. Om maskinen är rätt konfigurerad kan den kontrollera storleken på biten som ska bearbetas. Maskinen är försedd med ett knivblad med diametern 275 mm som, med hjälp av olika bearbetningsprogram, möjliggör en rengöring av utvändigt hörn hos olika profiler. Trimmer 4A har även knivförsedda övre och undre enheter för rengöring av invändiga hörn. Bearbetningen av invändiga och utvändiga hörn kan färdigställas med hjälp av enheterna för övre och undre hålslagning/fräsning, vilka används för en rengöring av hörn eller packningsutrymmen

04

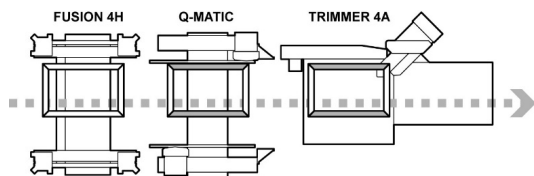
Andra fräsningsstationen

Med det andra fräsningscentret Q-matic 2 som tar emot ramen som vinklats 90° kan man bearbeta ytterligare två andra sidor hos tavlan på linjen för svetsning och rengöring. Produktivitetens nivå har uppnåtts med hjälp av en hantering av två vagnar som helt oberoende av varandra och samtidigt kan utföra bearbetningar på tavlans två sidor utan någon funktionell eller tidsrelaterad begränsning. De två vagnarna hanteras "parallellt" och uppnår förutsedd produktivetsnivå för två separata moduler. Kontrollenheten övervakar vagnarnas reciproka läge och samordnar bearbetningarnas utföranden med en minimering av cykeltiden som resultat.

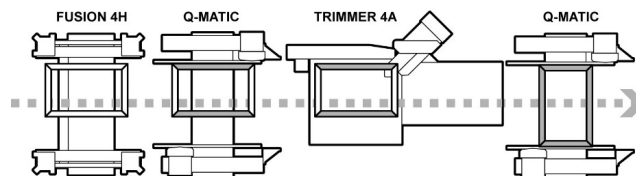
05

Linjeövervakning

Integra kännetecknas av en särskilt enkel och smidig användning: anläggningens funktion kan skötas av en enda operatör (från arbetsposten för pålastning av svetsmaskin Fusion 4H). All information om pågående bearbetning (data som både avser ramar som bearbetas och bearbetad profiltypp) är överblickbar från vilket som helst gränssnitt som är kopplat till maskinen. Seriekopplingen säkerställer att nödvändiga data delas och gör det möjligt att fördela och/eller samla upp information om förloppet från en och samma punkt.



Linje INTEGRA för polyvinylklorid med 1 stycken Q-matic



Linje INTEGRA för polyvinylklorid med 2 stycken Q-matic

PROFILSTORLEK (*)

Maximistorlek för tavla yttre mått (mm)	2500 x 2500 (2,8 kg/m)
Minimistorlek för tavla yttre mått (mm)	400 x 350
Minimistorlek för tavla inre mått (mm)	350 x 300
Maximihöjd för profil som kan bearbetas på linje	120
Maximihöjd för profil som kan överflyttas utan bearbetningar till Q-MATIC	180
Minimihöjd profil (mm)	40
Maximibredd profil (mm)	150

LINJENS FUNKTIONER

Kontroll av temperatur på uppvärmningsplatta (°C)	200 ÷ 300
Storlek på svetskant (mm)	2 (standard) 0,2 ÷ 2 (tillval)
Temperaturkontroll kantbegränsare (°C)	Upp till / up to 70
Skydd för huvud och ljussignaler	●
Enhet för utstötning av tavla från svetsmaskin	●
Kontrollsystem packningar	○
Hål för fäste till vägg	○
Hål för fästning av tvärså	○
Hål för liten hammare	○
Bearbetning med spanjolett	○
Hål för gångjärn stomme	○
Hål för gångjärn lucka	○
Referenspunkter för åtdragning av skåror (punktsvetsning)	○
Öppningar för ventilation	○
Öppningar för tömning av kondens	○
Automatisk överflyttning av ram	●
Avlastning på gravitationsbänk	○
Placering av ram: automatisk med vridbord	●
Fräsning av olika profiler	○
Hål för gångjärn	○

(*) Prestandan ska kontrolleras efter en analys av särskilda profiler och tillhörande bearbetningar

- Ingår
- Tillgänglig

2021/04/01

Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

www.emmegi.com