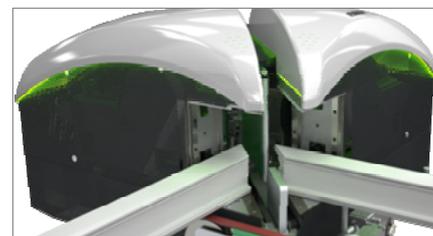


Integra 4H

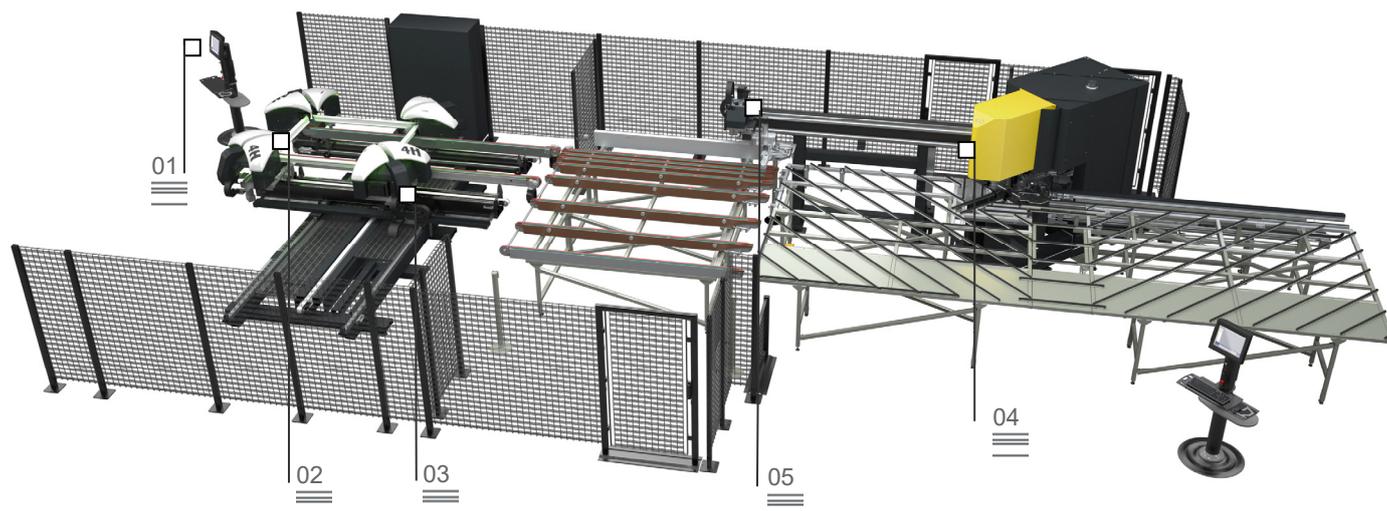
Сварочно-полировочная линия



Интегрированный интерфейс оператора 01



Автомат. управление сварным швом 02



Сварочно-полировочная линия для ПВХ-профилей INTEGRA 4H состоит из 5 основных элементов: горизонтальной сварочной машины FUSION 4H (на всех моделях) с устройством извлечения рамы, охлаждающего стенда, поворотного стола, двух- или четырехосной полировочной машины (TRIMMER 2A или 4A) и, наконец, стола для приема готовой продукции, соединенных в производственную линию. Благодаря наличию двусторонней подачи (слева и справа) всех элементов сборки, линия в целом позволяет задать на этапе конфигурации выбор направления потока: слева направо или справа налево. В зависимости от сварочной машины, входящей в состав производственной линии, INTEGRA 4H может обрабатывать рамы различных размеров в полностью автоматизированном режиме. Если линия сконфигурирована надлежащим образом, она может обрабатывать все типы стандартных, акриловых и облицованных профилей.

Система соединения по полевой шине 03



Внутреннее ориентирование и внешнее блокирование 04



Система перемещения рамы 05



Иллюстрации приведены в ознакомительных целях

Integra 4H

Сварочно-полировочная линия

01

Интегрированный интерфейс оператора

Производственная линия Integra характеризуется исключительной простотой и гибкостью в использовании: функционированием установки управляет единственный оператор (с точки загрузки сварочной машины Fusion 4H), в то же время, любая информация относительно процесса обработки (данные, относящиеся как к обрабатываемым рамам, так и типологии обрабатываемых профилей) визуализируется с помощью интерфейса, включенного в производственную линию. Последовательное соединение гарантирует разделение необходимых данных и позволяет распределять информацию о выполняемом процессе и/или накапливать ее, используя единый пункт. В указанных интерфейсах используются современные графические решения, упрощающие диалог «человек-машина» и восприятие информации.

02

Автомат. управление сварным швом

Сварочный аппарат FUSION 4H позволяет автоматически регулировать (используя программу) размер сварочного шва (от 0,2 до 2 мм) с помощью цифровой системы регулировки, которая управляет сварочным циклом. Установка FUSION 4H совместно с шаблонами бесшовной технологии позволяет исполнять идеальную сварку с нулевым швом. Точность гарантируется перемещением сегментов из ПВХ с управляемыми осями. Эта система позволяет значительно сократить и упростить цикл последующий обработки, что благоприятно сказывается на производительности и качестве результата.

03

Система соединения по полевой шине

Выбор метода взаимосвязи между центральным узлом и сварочными головками основан на использовании полевой шины. Данное решение позволило передать на расстояние функции управления и контроля непосредственно над группами операторов с одновременной структурированной прокладкой системы кабелей – очень простой и доступной, обеспечивающей быстрый и интуитивно понятный доступ для проведения техобслуживания, с эффективной сетью связи между различными механическими, пневматическими и электронными компонентами машины.

04

Внутреннее ориентирование и внешнее блокирование

Точность, обеспечиваемая Emmegi на полировальных станках для ПВХ, реализована применением стопора с ЧПУ, позволяющим ориентировать угол рамы к станку относительно внутренней части этой рамы, что обеспечивает центровку и отсутствие ограничений на возможную разницу в ширине между профилями, образующими раму. Относительно данного решения, блокирование угла обеспечивается независимым действием двух систем блокирования (горизонтальной и вертикальной), установленных на двух суппортах, которые, передвигаясь вдоль двух перпендикулярных направлений, ориентируют угол в рабочем направлении станка.

05

Система перемещения рамы

Задача концентрации всех функций перемещения рамы в устройстве, способном обеспечивать повышенную динамичность фаз установки положения и точное расположение изделия на каждой фазе обработки была решена посредством внедрения 4-осного манипулятора. Данная система работает независимо от модуля оператора, в котором находятся инструменты, выполняющие цикл полирования. Так как устройство оборудовано контролируемыми осями, параметры цикла подачи, поворота и разгрузки продукта автоматически оптимизируются ЧПУ в зависимости от размеров и массы перемещаемой рамы, гарантируя минимальное время выполнения цикла, максимальную точность и защиту поверхностей, соприкасающихся контакте со станком.

РАБОЧАЯ ОБЛАСТЬ

| | |
|---|-------------------------|
| Максимальные размеры рамы, мм | 3500 x 2700 |
| Максимальные размеры рамы, подаваемой автоматически, мм | 2500 x 2500, (2,8 kg/m) |
| Минимальные размеры рамы, подаваемой автоматически (наружные размеры), мм | 400 x 350 |
| Минимальные размеры рамы (внутренние размеры), мм | 210 x 210 |
| Максимальная высота профиля, мм | 200 |
| Минимальная высота профиля, мм | 35 |
| Максимальная ширина профиля, мм | 150 |

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

| | |
|---|-----------|
| Устройство извлечения рамы из сварочной машины | • |
| Установка рамы в заданное положение: автоматическая с помощью поворотного стола | • |
| Автоматический охлаждающий стенд | • |
| Выгрузка рамы: автоматическая с помощью стола приема готовой продукции | • |
| Совместимость с бесшовными шаблонами | • |
| Регулирование температуры нагревательной плиты (°C) | 200 ÷ 300 |
| Параметр избытка материала (мм) | 3 |

РАЗМЕРЫ И МОЩНОСТЬ

| | |
|---|----------------------|
| Габариты (ширина x длина x высота), мм | 7900 x 16 200 x 2250 |
| Средняя потребляемая мощность, кВт (в исполнении с полировочной машиной TRIMMER 2A) | 25 |
| Средняя потребляемая мощность, кВт (в исполнении с полировочной машиной TRIMMER 4A) | 27 |

БЕЗОПАСНОСТЬ И СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

| | |
|---|---|
| Ограждение периметра производственной линии | • |
|---|---|

2021/04/01

www.emmegi.com

Иллюстрации приведены в ознакомительных целях