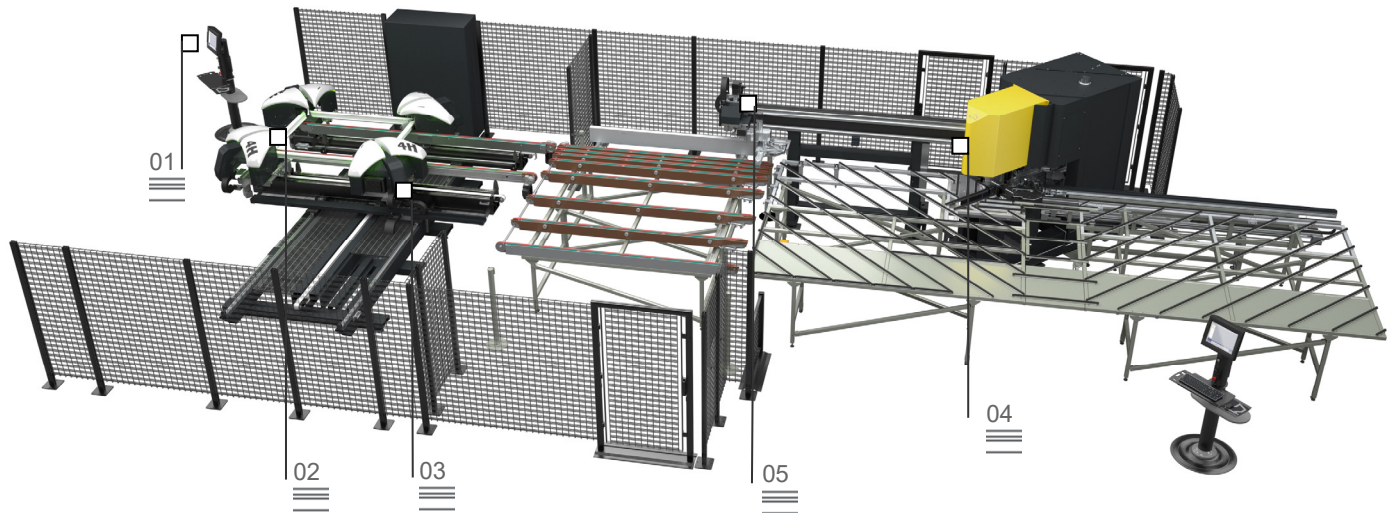


## Integra 4H

Linje för svetsning och rensning

Integrerat operatörgränssnitt 01

Automatisk hantering av svetssträngen 02



Linjen INTEGRA 4H för svetsning och rensning av PVC-profiler består av 5 huvudelement: den horisontala svetsmaskinen FUSION 4H (i alla dess modeller) inklusive avtransportenheten för ramen, kylbänken, vändbordet, den 2 eller 4-axlade hörnrensmaskinen (TRIMMER 2A eller 4A) och, slutligen, avtransportbordet i linje. Tack vare möjligheten till dubbel matning (från höger och från vänster) av alla enheter som INTEGRA 4H består av, tillåter hela linjen att, under konfigureringsfasen, välja flödet av operationerna från vänster mot höger eller viceversa. Beroende på den svetsmaskin som installerats inne i linjen kan INTEGRA 4H på ett fullständigt automatiskt sätt hantera ramar av olika storlekar. När linjen konfigureras på ett lämpligt sätt kan den bearbeta alla typer av standardprofiler inklusive profiler i akryl och överdragna profiler.

Anslutningssystem på Field Bus 03

Inre referens och yttre fastspänning 04

System för ramens hantering 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

# Integra 4H

Linje för svetsning och rensning

## 01

### Integrerat operatörgränssnitt

Integra kännetecknas av att den är särskilt enkel och flexibel vid användningen: anläggningens funktion kan i vilket fall som helst hanteras av en enda operatör (från positionen för svetsmaskinen Fusion 4H:s påtransport), medan alla informationer som avser den pågående bearbetningen (data beträffande dels ramarna under bearbetning dels typerna av de bearbetade profilerna) kan visas av vilket som helst gränssnitt som är anslutet till linjen. Serieanslutningen garanterar fördelningen av nödvändiga data och tillåter att distribuera och/eller uppsamla behandlingsinformationer från en enda plats. Dessa gränssnitt använder grafiska moderna lösningar och underlättar på så sätt dialogen man-maskin och förståelsen av informationen..

## 02

### Automatisk hantering av svetssträngen

Svetsmaskinen FUSION 4H möjliggör automatisk hantering, efter program, av svetssträngens storlek (från 0,2 till 2 mm) med hjälp av ett digitalt justeringssystem som styr svetscykeln. FUSION 4H i kombination med Seamless-teknologins silhuetter, gör det möjligt att skapa den perfekta nollsträngsvetsningen. Precision garanteras via rörelse av polyvinylklorid-segment med styraxlar. Detta system gör det möjligt att avsevärt minska och förenkla den efterföljande arbetsförloppsnyckeln med viktiga fördelar för produktiviteten och resultatets kvalitet.

## 03

### Anslutningssystem på Field Bus

Valet av anslutning mellan centralenheten och svetshuvudena är baserat på användningen av fältbuss. Denna lösning tillåter fjärrstyrning och övervakning direkt på de operativa enheterna. På detta sätt genomförs en kabling med en enkel och åtkomlig struktur som garanterar en snabb och lättfattlig åtkomst till underhåll, tack vare ett effektivt kommunikationsnät mellan maskinens olika mekaniska, pneumatiska och elektroniska komponenter.

## 04

### Inre referens och yttre fastspänning

Precisionen som garanteras av Emmegi i hörrensmaskinerna för PVC erhålls genom användningen av ett NC-styrt anslag som tillåter att lokalisera ramens hörreferens i maskinen i förhållande till ramens inre dimensioner och på så sätt garantera en korrekt centrerings, eftersom det inte finns några begränsningar beträffande den eventuella skillnaden på bredden av profilerna som ramen utgörs av. Beträffande denna lösning garanteras fastspänningen av hörnet genom den oberoende funktionen av de två fastspänningssystemen (horisontellt och vertikalt) som monterats på två löpare. Dessa löpare rör sig längs två vinkelräta riktningar, så att hörnet kan lokaliseras korrekt i enlighet med maskinens arbetsriktning.

## 05

### System för ramens hantering

Målet att koncentrera ramens alla hanteringsfunktioner i en anordning som kan garantera hög dynamik av positioneringsskedena och ett exakt läge av produkten i varje bearbetningsfas, har uppnåtts genom den 4-axliga manipulaton. Detta system är oberoende av operatörens enhet, där verktygen som utför rensningscykeln befinner sig. Eftersom det är en anordning med styrda axlar optimeras parametrarna för cykeln för matning, rotation och avlastning av produkten automatiskt av CNC beroende på dimensionerna och vikten hos den ram som ska hanteras och garanterar en minimal cykeltid med maximal precision och uppmärksamhet på de ytor som är i kontakt med maskinen

#### ARBETSOMRÅDE

Ramens max dimension (mm)	3.500 x 2.700
Max dimension av den automatiskt matade ramen (mm)	2.500 x 2.500, (2,8 kg/m)
Min dimension av den automatiskt matade ramen, yttre mått (mm)	400 x 350
Min dimension av ramen, inre mått (mm)	210 x 210
Profilens max höjd (mm) (standard / tillvalsmöjlighet) (mm)	200
Profilens min höjd (mm)	35
Profilens max bredd (mm)	150

#### MASKINENS FUNKTIONER

Avtransportenhet ram från svetsmaskin	•
Positionering av ramen: automatisk med vändbord	•
Automatisk kylbänk	•
Avtransport ram: automatisk med avtransportbord	•
Kompabilitet för seamless silhuett	•
Kontroll av temperatur på uppvärmande platta (°C)	200 ÷ 300
Parameter supermaterial (mm)	3

#### DIMENSIONER OCH EFFEKT

Utrymmebehov (bredd x längd x höjd) (mm)	7.900 x 16.200 x 2250
Förbrukad genomsnittseffekt (kW), version med TRIMMER 2A	25
Förbrukad genomsnittseffekt (kW), version med TRIMMER 4A	27

#### SÄKERHETER OCH SKYDD

Skydd runt linjens omkrets	•
----------------------------	---