



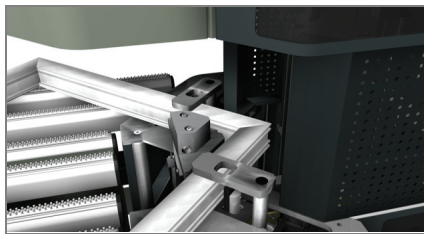
emmegi

A
Aluminium

S
Steel

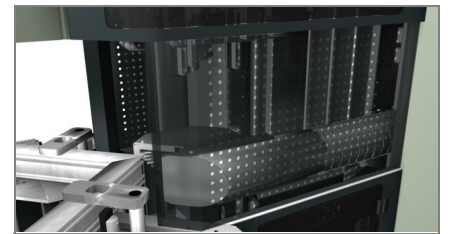
P
Pvc

sv #3



Inre referens och yttre fastspänning

01

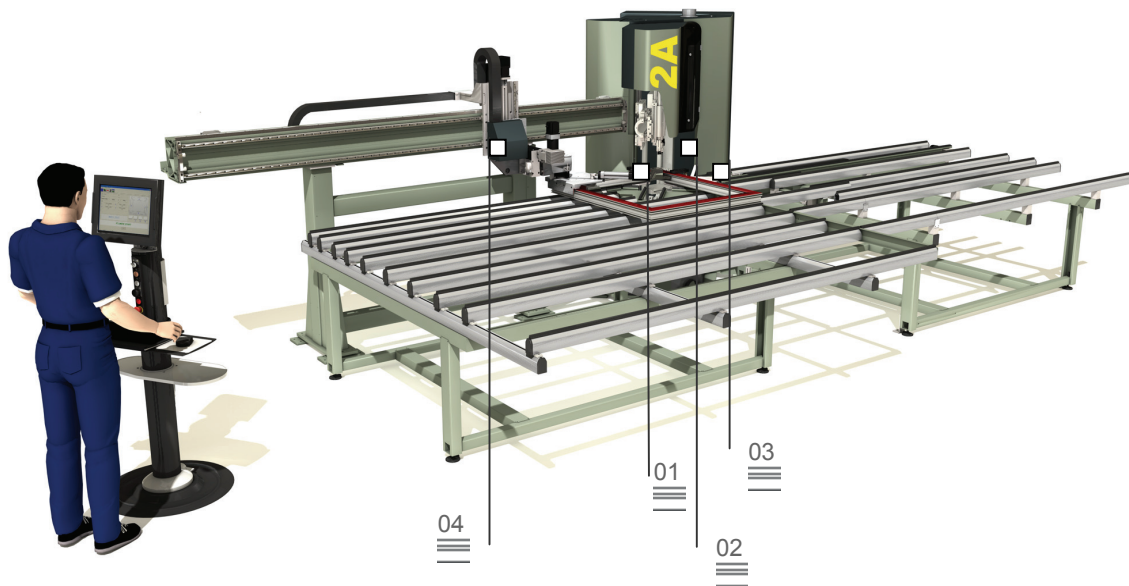


Ergonomisk design och säkerhet

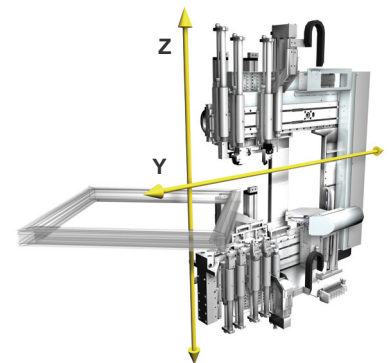
02

Trimmer 2A

Hörnrensmaskin



Trimmer 2A är en NC-styrd hörnrensmaskin för hörn i PVC-ramar med 2 interpolerande axlar, med automatisk cykel som, om den är lämpligt konfigurerad, klarar att kontrollera arbetsstyckets dimensioner. Maskinen är försedd med en klinga, med en diameter på 275 mm, som med olika bearbetningsprogram tillåter rensningen av den yttre vinkeln av olika profiler. Trimmer 2A har dessutom en övre och en undre enhet med kniv för rensningen av svetssträngsspår samt en övre och undre enhet med knivar för rensningen av de inre hörnen. Bearbetningen av den inre och yttre vinkeln kan kompletteras genom de övre och de undre borrar/fräsenheterna för rengöringen av vinklarna eller av tätningsskåror. Arbetsenheterna kan programmeras oberoende av varandra via en CNC PC som manuellt eller automatiskt styr profilernas programmering och maskinens funktion. Maskinen, om den är lämpligt konfigurerad med de nödvändiga verktygen, kan bearbeta alla typer av standardprofiler, akrylprofiler och överdragna profiler. Trimmer 2A finns att få i tre modeller, manuell version, halvautomatisk version (med vändbord) och automatisk version (med vändbord och med avtransportbord).

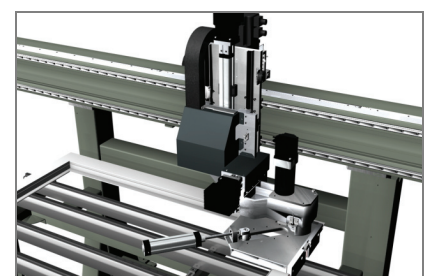
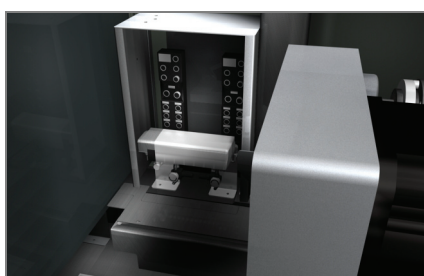
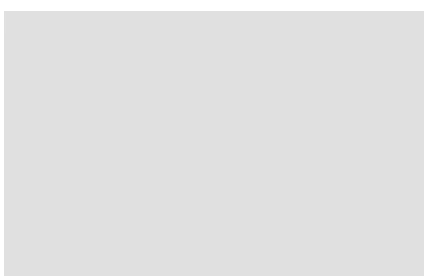


Anslutningssystem på field Bus

03

System för ramens hantering

04



Trimmer 2A

Hörnrensmaskin

01

Inre referens och yttre fastspänning

Precisionen som garanteras av Emmegi i hörnrensmaskinerna för PVC erhålls genom användningen av ett NC-styrt anslag som tillåter att lokalisera ramens hörnreferens i maskinen i förhållande till ramens inre dimensioner och på så sätt garanterar en korrekt centrering, 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.

02

Ergonomisk design och säkerhet

Särskild uppmärksamhet har ägnats åt maskinens ergonomiska aspekt: maskinens särskilda "look" omfattar målen för skydd och åtkomlighet. Maskinen är förberedd för att anslutas till en anordning för spånsug, både i området som mest berörs av spånbildningen (klinga för den yttre rengöringen av hörnet) och i området under maskinen, där resterna från bearbetningen ackumuleras.

03

Anslutningssystem på field Bus

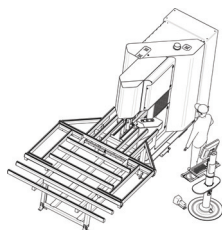
Valet av anslutning mellan centralenheten, de perifera enheterna och de operativa enheterna är baserat på användningen av fältbuss. Denna lösning tillåter fjärrstyrning och övervakning direkt på de operativa enheterna. På detta sätt genomförs en kabling med en enkel och åtkomlig struktur som samtidigt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

04

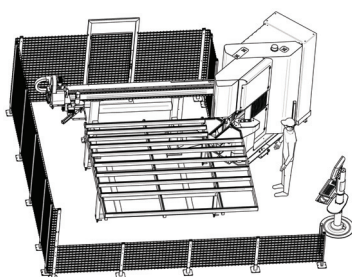
System för ramens hantering

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 manipulatore (halvautomatisk och automatisk version). Detta system är oberoende av operatörens enhet, där verktygen som utför rensningscykeln befinner sig och kan därför på ett enkelt sätt återanpassas (efter en föregående enkel elektrisk förberedelse) på manuella maskiner. 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 en minimal cykeltid med maximal precision och uppmärksamhet på de ytor som är i kontakt med maskinen garanteras.

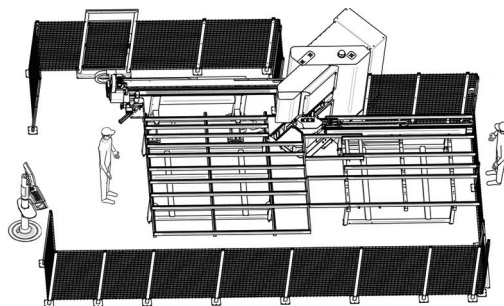
MANUELL version



HALVAUTOMATISK version



AUTOMATISK version



FUNKTIONER

Manuell positionering av ramen (MANUELL version) •

Automatisk positionering av ramen med vändbord (HALVAUTOMATISK / AUTOMATISK version) •

MASKINENS EGENSKAPER

Maximal dimension för den manuellt matade ramen

obegränsad

Maximal dimension för den automatiskt matade ramen (vändbord som tillvalsmöjlighet) (mm)

2.300 x 2.300 (2,7 kg/m)

2.500 x 2.500 (2,5 kg/m)

Ramens minimala dimension, yttre mått (mm)

350 x 350

Ramens minimala dimension, inre mått (mm)

210 x 210

Profilens maximala höjd (mm)

120

200 (tillvalsmöjlighet)

Profilens minimala höjd (mm)

40

Profilens maximala bredd (mm)

150

Klingaxelns diameter (mm)

32

Klingans hastighet (beroende på klingans diameter) (varv/min)

0 ÷ 12.000

Klingans diameter (mm)

275

Effekt klingans motor (kW)

2,4

Tillgängliga positioner för övre / undre enhet

5 / 5

BEARBETBARA SIDOR

Med klingverktyg (yttre profil)

1

Med övre och undre enhet med kniv (övre och undre sidor, inre profil)

3

Med fräsenhet (övre och undre sida)

2

SÄKERHETER OCH SKYDD

Skydd runt omkretsen för halvautomatisk och automatisk TRIMMER 2A •