



emmegi

Aluminium

Steel

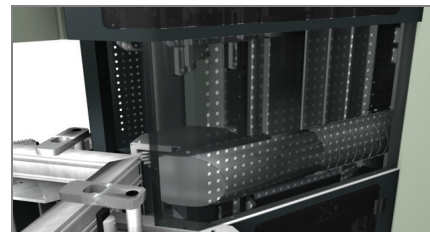
Pvc

pt #3



Referência interna e bloqueio externo

01

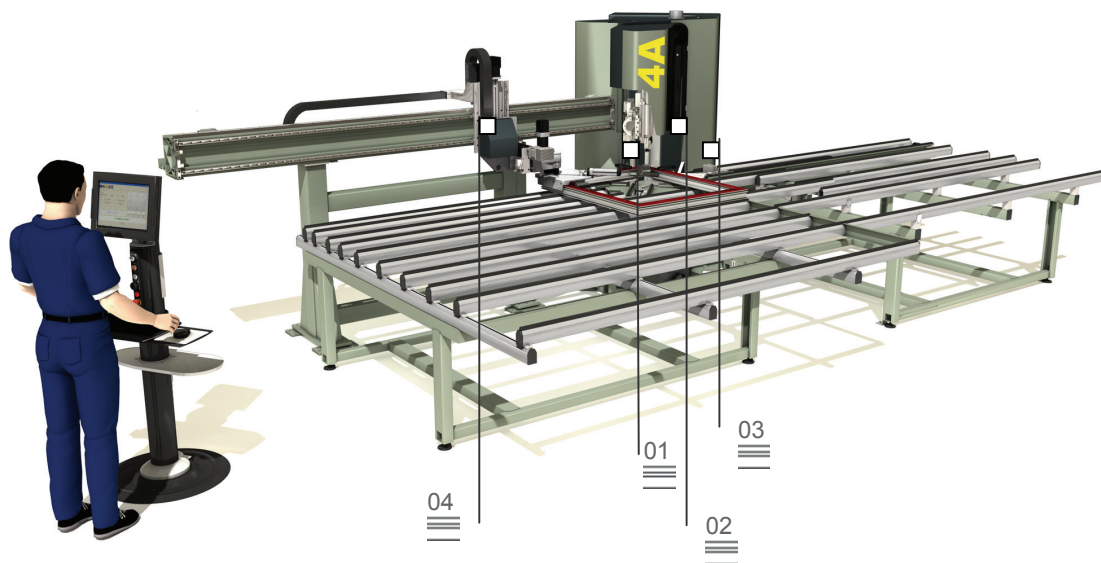


Ergonomia e segurança

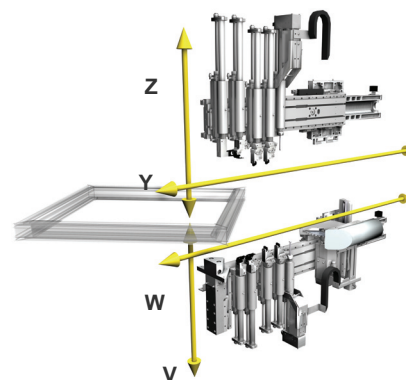
02

Trimmer 4A

Politriz



Trimmer 4A é uma politriz com CN para ângulos de marcos em PVC, de 4 eixos interpolados, com ciclo automático que, oportunamente configurada, tem condições de verificar as dimensões da peça a usinar. Está implementada com uma lâmina de 275 mm. de diâmetro que permite, com diferentes programas de usinagem, o polimento do ângulo externo de perfil diferentes. Além do mais, Trimmer 4A dispõe de unidades superiores e inferiores com faca para o polimento das costuras de soldagem e unidades superiores e inferiores com facas para o polimento dos ângulos internos. A usinagem do ângulo interno e externo pode ser completada por meio das unidades de furação/fresagem superior e inferior para o polimento dos ângulos ou dos alojamentos das gaxetas. As unidades de usinagem são programáveis independentemente entre elas por meio de um PC CNC que controla a programação dos perfis e o funcionamento da máquina, em manual ou em automático. A máquina, oportunamente configurada com as ferramentas necessárias, pode usinar todos os tipos de perfis padronizados, de acrílico e revestido. Trimmer 4A está disponível em três modelos: versão manual, versão semi-automática (com mesa de giro) e versão automática (com mesa de giro e mesa de extração).

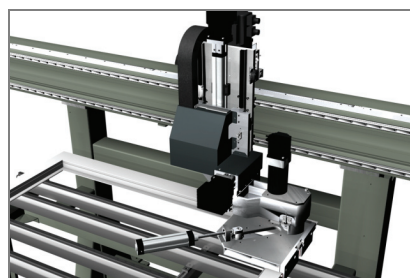
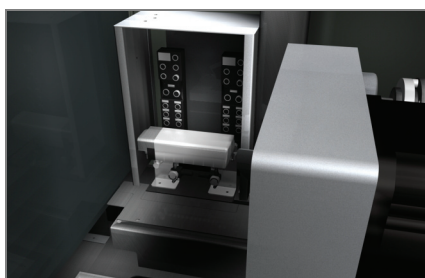


Sistema de conexão em field Bus

03

Sistema de movimentação do marco

04



Trimmer 4A

Politriz

01

Referência interna e bloqueio externo

A precisão garantida por Emmegi, nas politrizes para PVC, é obtida por meio da aplicação de um encosto com CN que permite ao ângulo do marco ser referido à máquina em relação ao interior do mesmo marco, garantindo a sua centragem e não tendo limitações a respeito da eventual diferença de largura dos perfis que constituem o marco. A respeito desta solução, o bloqueio do ângulo é garantido pela ação independente de dois sistemas de bloqueio (horizontal e vertical) montados sobre duas bases deslizantes que, movendo-se ao longo de duas direções perpendiculares, referem o ângulo na direção de trabalho da máquina.

02

Ergonomia e segurança

Um cuidado especial foi dedicado aos aspectos ergonômicos da máquina: o look particular da máquina nasce como síntese dos objetivos de proteção e acessibilidade. A máquina está predisposta para ser acoplada a uma instalação de aspiração de cavacos, quer na área mais intensamente envolvida na geração (lâmina para o polimento do exterior do ângulo), quer na área inferior da máquina aonde se acumulam os resíduos da usinagem.

03

Sistema de conexão em field Bus

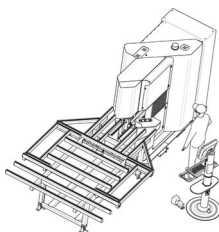
A escolha da interconexão entre a unidade central, os módulos periféricos e os grupos operadores se baseia sobre o uso de Bus de campo: esta solução permitiu dispor em remoto funções de controle e supervisão diretamente sobre os grupos operadores realizando, simultaneamente, uma cablagem estruturada e extremamente simples e acessível e garantindo uma rápida e intuitiva acessibilidade para a manutenção com uma eficiente rede de comunicação entre as distintas componentes mecânicas, pneumáticas e eletrônicas da máquina.

03

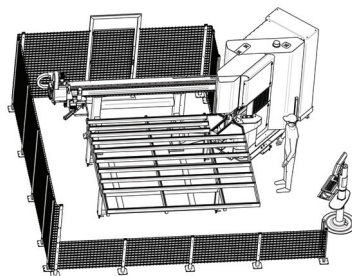
Sistema de movimentação do marco

O objetivo de concentrar todas as funções de movimentação do marco num dispositivo em condições de garantir a elevada dinâmica das fases de posicionamento e a precisa posição do manufato em todas as fases de usinagem, foi alcançado pelo manipulador de 4 eixos (versão semi-automática e automática). Este sistema resulta independente do módulo operador, em que se encontram as ferramentas que executam o ciclo de polimento, e, por esta razão, é facilmente retromodificável (prévia uma simples predisposição elétrica) em máquinas manuais. Por tratar-se de um dispositivo de eixos controlados, os parâmetros do ciclo de alimentação, rotação e descarga do manufato são otimizados automaticamente pelo CNC em função das dimensões e da massa do marco a movimentar, garantindo o tempo mínimo de ciclo com a máxima precisão e atenção às superfícies em contato com a máquina.

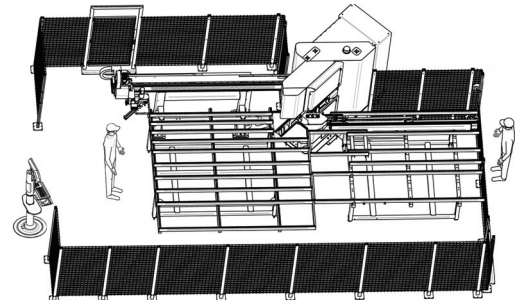
Versão MANUAL



Versão SEMI-AUTOMÁTICA



Versão AUTOMÁTICA



FUNCIONALIDADE

Posicionamento manual do marco (versão MANUAL) •

Posicionamento automático do marco com mesa giratória (versão SEMI-AUTOMÁTICA / AUTOMÁTICA) •

CARACTERÍSTICAS DA MÁQUINA

Dimensões máximas do marco alimentado manualmente

Ilimitada

Dimensões máximas do marco alimentado automaticamente (mesa giratória opcional) (mm)

2.300 x 2.300 (2,7 kg/m)

2.500 x 2.500 (2,5 kg/m)

Dimensões mínimas do marco, medida externa (mm)

350 x 350

Dimensões mínimas do marco, medida interna (mm)

210 x 210

Altura máxima do perfil (mm)

120

200 (opcional)

Altura mínima do perfil (mm)

40

Largura máxima do perfil (mm)

150

Diâmetro do eixo porta-lâmina (mm)

32

Velocidade da lâmina (de acordo com o diâmetro da lâmina) (R.P.M.)

0 ÷ 12.000

Diâmetro da lâmina (mm)

275

Potência do motor da lâmina (kW)

2,4

Postos disponíveis para unidades superiores/ inferiores

5 / 5

SUPERFÍCIES QUE PODEM SER USINADAS

Com ferramenta lâmina (perfil externo)

1

Com unidade superior e inferior com faca (superfície superior e inferior, perfil interno)

3

Com unidade a fresar (superfície superior e inferior)

2

SEGURANÇAS E PROTEÇÕES

Recinto perimetral para TRIMMER 4A semi-automático e automático

•