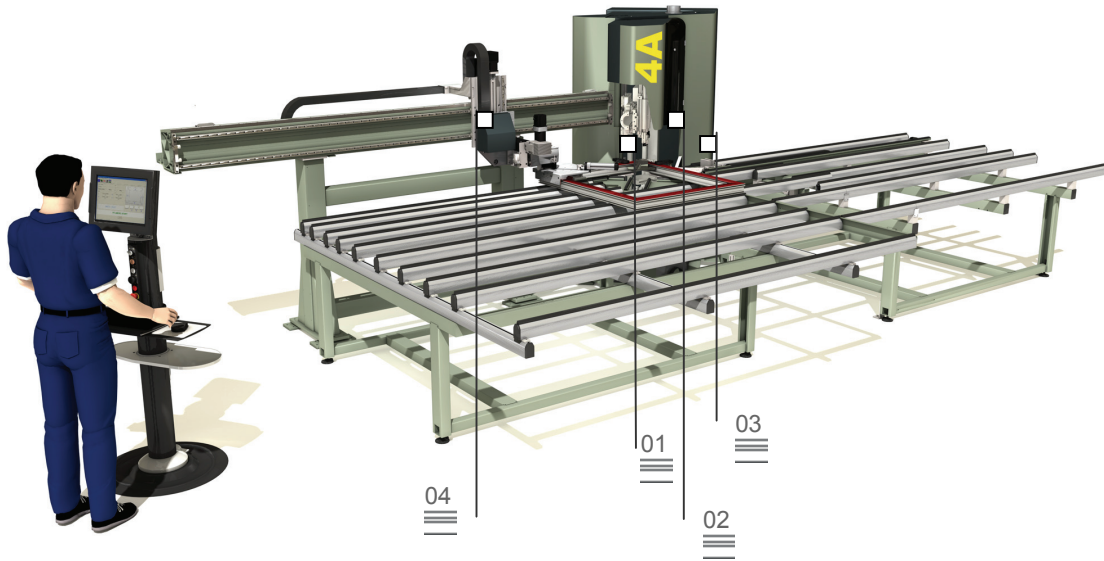


## Trimmer 4A

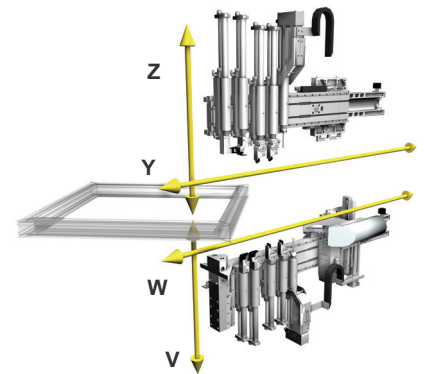
Полировальный станок

Внутреннее ориентирование и внешнее блокирование 01

Эргономика и безопасность 02

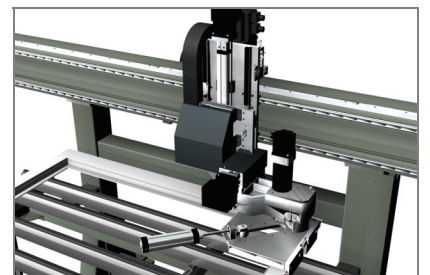
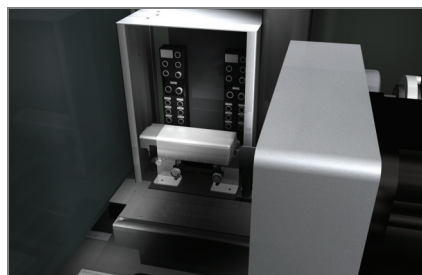
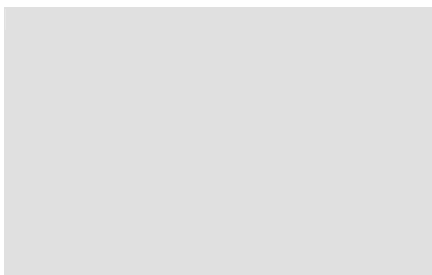


Trimmer 2A – это полировальный станок с ЧПУ для углов рам из ПВХ, с 2 интерполированными осями, с автоматическим циклом, который, после надлежащей конфигурации, позволяет проверять размеры обрабатываемой детали. Станок оснащен режущим диском диаметра 275 мм, позволяющим, при использовании различных программ обработки, выполнять полирование внешнего угла различных профилей. Trimmer 2A оборудован также верхними и нижними узлами с режущими дисками для полирования швов и верхними и нижними узлами с режущими дисками для полирования внутренних углов. Обработку внутреннего угла можно дополнить с помощью верхнего и нижнего узлов сверления/фрезерования для полирования углов или пазов для прокладок. Рабочие узлы программируются независимо друг от друга с помощью ЧПУ на ПК, который управляет программированием профилей и работой станка в ручном или автоматическом режиме. Станок, надлежащим образом отконфигурированный с помощью необходимых инструментов, может обрабатывать стандартные профили любых типов, акриловые профили и профили с покрытием. Trimmer 2A поставляется в трех вариантах: в ручном варианте, в полуавтоматическом варианте (с поворотным столом) и в автоматическом варианте (с поворотным столом и столом для извлечения).



Система соединения полевой шины 03

Система перемещения рамы 04



# Trimmer 4A

## Полировальный станок

### 01

#### 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.

### 02

#### Эргономика и безопасность

Особое внимание было уделено эргономическим характеристикам машины: особый внешний вид машины был спроектирован с учетом принципов безопасности, доступности. Машина готова для подключения к установке для всасывания стружки – как на участке, где стружка образуется наиболее активно (режущий диск для полирования внешней части угла), так и на нижнем участке машины, где происходит накопление отходов обработки.

### 03

#### Система соединения по полевой шине

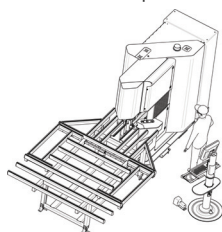
Выбор метода взаимосвязи между центральным узлом, периферийными узлами и группами операторов основан на использовании полевой шины: данное решение позволило сделать дистанционными функции управления и контроля непосредственно над группами операторов с одновременной структурированной прокладкой системы 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

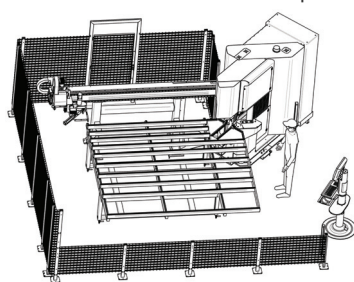
#### Система перемещения рамы

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 (полуавтоматический или автоматический вариант). Данная система работает независимо от модуля оператора, в котором находятся инструменты, выполняющие цикл полирования, поэтому она просто может устанавливаться (с предварительной установкой простой системы электрических подключений) на станки с ручным управлением. 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 со станком.

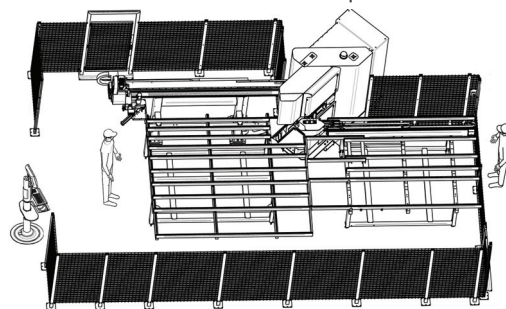
РУЧНОЙ вариант



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ вариант



АВТОМАТИЧЕСКИЙ вариант



#### ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Ручная установка положения рамы (РУЧНОЙ вариант)

•

Автоматическая установка положения рамы с помощью поворотного стола (ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ/АВТОМАТИЧЕСКИЙ вариант)

•

#### ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Максимальный размер рамы, подаваемой вручную

без ограничений

Максимальный размер рамы, подаваемой автоматически (поворотный стол – по отдельному заказу) (мм)

2.300 x 2.300 (2,7 kg/m)  
2.500 x 2.500 (2,5 kg/m)

Минимальный размер рамы (наружные размеры) (мм)

350 x 350

Минимальный размер рамы (внутренние размеры) (мм)

210 x 210

Максимальная высота профиля (мм)

120  
200 (по отдельному заказу)

Минимальная высота профиля (мм)

40

Максимальная ширина профиля (мм)

150

Диаметр вала режущего диска (мм)

32

Скорость вращения режущего диска (в зависимости от диаметра диска) (об/мин)

0 ÷ 12.000

Диаметр режущего диска (мм)

275

Мощность двигателя режущего диска (кВт)

2,4

Количество мест для верхних/нижних узлов

5 / 5

#### ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

С помощью режущего инструмента (внешний профиль)

1

С помощью верхних и нижних узлов, оборудованных режущим диском (верхняя и нижняя поверхность, внутренний)

3

С помощью фрезеровальных узлов (верхняя и нижняя поверхность)

2

#### БЕЗОПАСНОСТЬ И СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

Защитное ограждение периметра для TRIMMER 4A (полуавтоматический и автоматический вариант)

•