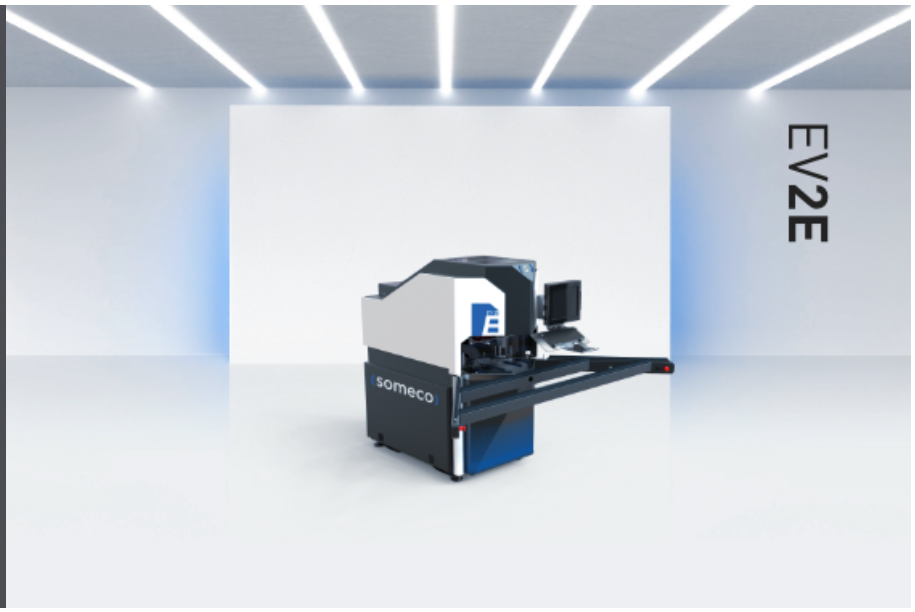
EV 2E

Machines à souder et à nettoyer

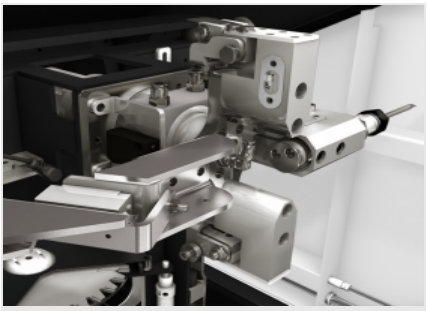


EV 2E est une machine CNC pour le nettoyage des coins des cadres en PVC avec 2 axes interpolés et cycle automatique. Elle dispose d'une lame de 300 mm de diamètre qui permet, avec différents programmes de travail, de nettoyer l'angle extérieur sur divers profils. EV 2E dispose également d'unités supérieures et inférieures avec couteau pour le nettoyage des cordons de soudure, ainsi que d'unités supérieures et inférieures avec couteau pour le nettoyage des angles intérieurs. L'usinage des coins intérieurs et extérieurs peut être complété par les unités supérieure et inférieure de perçage/fraisage pour le nettoyage des coins ou des rainures de joints. Les unités d'usinage peuvent être programmées indépendamment les unes des autres via un PC CNC qui contrôle la programmation des profils et le fonctionnement de la machine. Lorsque la machine est équipée des outils nécessaires, elle peut traiter tous les types de profilés standard, y compris les profilés en acrylique et les profilés revêtus. Le troisième axe CN commande le mouvement du groupe d'unités supérieures, qui peut accueillir jusqu'à 4 unités d'outils.

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

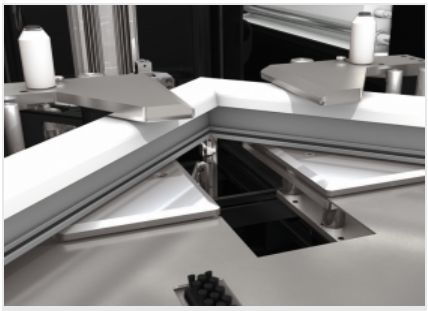
Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.



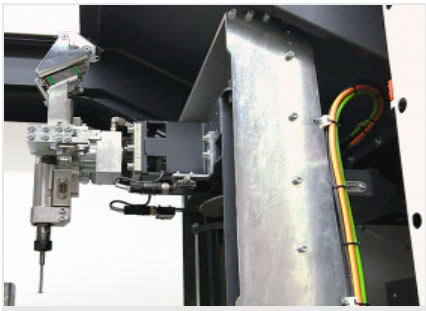
Unité supérieure multi-outils à contrôle numérique

Les usinages supérieurs sont exécutés par des outils montés sur un groupe rotatif à 4 positions. Un axe à contrôle numérique amène automatique l'outil qui devra intervenir sur la position d'usinage. Le groupe est muni de deux couteaux linéaires pour le nettoyage du profil blanc et revêtu d'une pellicule, un outil universel double pour ébavurer les angles inclinés et arrondis, une unité de fraisage pour nettoyer le logement du joint.



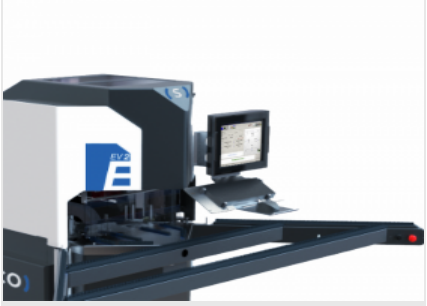
Centrage automatique du cadre

Un plan de support mobile auto-centrant facilite l'introduction du cadre dans la machine, en positionnant automatiquement le soudage de l'angle en axe avec la course des outils. Les couteaux guidés par des paliers qui copient la surface du profil et la haute précision des axes interpolés qui guident la fraise à disque, consentent un ébavurage excellent du profil blanc et revêtu d'une pellicule.



Module de nettoyage à deux axes interpolés

Le mouvement des unités des outils est géré par deux axes interpolés à haute précision et vitesse de positionnement, pour garantir de hauts standards de qualités avec des délais comparables à ceux des machines automatiques appartenant à une catégorie supérieure. Tous les mouvements ont lieu sur des guides linéaires avec des patins à recirculation de billes.



Interface orientable

Un soin tout particulier a été apporté aux aspects ergonomiques de la machine: les lignes novatrices de celle-ci se veulent la synthèse du besoin de protection et d'accessibilité.
L'interface peut être aisément orientée, de façon à permettre à l'opérateur de régler et de programmer la machine soit à partir de la position de chargement que du côté droit, où la protection latérale coulissante permet de visionner le cycle d'usinage en cours.

Vérification dimension du profilé

Une vérification du positionnement des presseurs de blocage correspond à l'action de positionnement du profil dans la machine. Ces informations permettent au contrôle numérique de faire une comparaison avec les principaux paramètres dimensionnels du profil (l'épaisseur et la hauteur). L'introduction d'un profil autre que celui que le programme attend, bloque l'usinage et produit un message d'erreur, en demandant d'insérer le profilé exact et de réduire au minimum l'erreur humaine.

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

VITESSE DE POSITIONNEMENT

AXE Y (m/min)	22,5
AXE Z (m/min)	11,25
AXE W (rad/sec)	5

ACCÉLÉRATION DES AXES

AXE Y (m/s^2)	2,5
AXE Z (m/s^2)	2,5
AXE W (rad/sec^2)	10

FONCTIONS

Positionnement de l'ecadrement : manuel	●
Fraisage différents profils	○

SURFACES USINABLES

Avec outil lame (profil extérieur)	1
Avec outil à unité supérieure et inférieure avec couteau (surface supérieure et inférieure, profil intérieur)	3
Avec unité de fraisage (surface supérieure et inférieure)	2

CAPACITÉ D'USINAGE

Dimensions maximales de l'encadrement alimenté manuellement : illimité	●
Dimensions minimales encadrement, mesure extérieure (mm)	290 x 290
Dimensions minimales encadrement, mesure intérieure (mm)	160 x 160
Hauteur maximale du profil (mm)	180
Hauteur minimale profil (mm)	35
Largeur maximale du profil (mm)	150

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

LAME

Diamètre lame (mm)	300
Diamètre arbre porte-lame (mm)	32
Vitesse de la lame (tours/min)	2.800

EMBASE

Embase en acier électrosoudé	●

UNITÉ DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE

Armoire électrique ventilée	●
Armoire électrique climatisée	○
Panneau pneumatique	●
CNC-PC avec processeur Intel®	●
Afficheur graphique ACL à matrice active 15'' – couleurs	●
Compact Flash de 1 Go	●
Ports USB	1
Carte de réseau RJ45	●

LOGICIEL

Microsoft® Windows® Embedded	●
TRIMCAM, logiciel machine pour la programmation de nouveaux profils	●

DIMENSIONS ET PUISSANCE

Encombrement (larg. x long. x haut.) (mm)	920 (2.460) x 2.179 x 1.782
Poids (kg)	620
Puissance moyenne absorbée (kW)	3,5
Consommation d’air (Nl/min)	120

Inclus ● Disponible ○

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.