

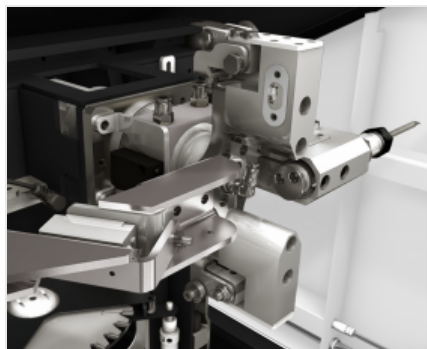


EV 2E

Linie zgrzewająco-
czyszczące

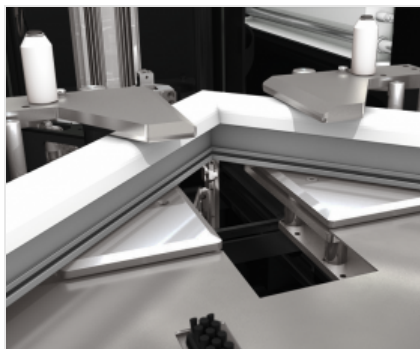


EV 2E to maszyna CNC do czyszczenia narożników ram PVC z 2 interpolowanymi osiami i automatycznym cyklem. Posiada nóż o średnicy 300 mm, który umożliwia, przy różnych programach pracy, czyszczenie zewnętrznego naroża na różnych profilach. EV 2E posiada również górne i dolne jednostki z nożami do oczyszczenia zgrzewu oraz górne i dolne jednostki z nożami do czyszczenia narożników wewnętrznych. Obróbka narożników wewnętrznych i zewnętrznych może być uzupełniona o górne i dolne jednostki wierzące/frezujące do czyszczenia narożników lub rowków uszczelki. Jednostki obróbcze mogą być programowane niezależnie od siebie za pomocą komputera CNC, który kontroluje programowanie profili i pracę maszyny. Gdy maszyna jest odpowiednio wyposażona w niezbędne narzędzia, może obsługiwać wszystkie rodzaje standardowych profili, w tym akrylowe i powlekane. Trzecia oś NC steruje ruchem górnej jednostki obróbczej, która może pomieścić do 4 narzędzi.



Wielonarzędziowa jednostka górna ze sterowaniem cyfrowym

Operacje górne wykonywane są przez narzędzia zamontowane w 4- pozycyjnym zespole obrotowym. Numerycznie sterowana oś automatycznie ustawia w pozycji roboczej narzędzie wykonujące operację. Grupa wyposażona jest w dwa liniowe noże do czyszczenia profili białych i powlekanych, podwójne narzędzie uniwersalne do czyszczenia naroży pochylonych i zaokrąglonych oraz jednostkę frezowania do czyszczenia gniazd uszczeltek.



Automatyczne centrowanie ramy

Ruchoma, samocentrująca płaszczyzna podparcia ułatwia wprowadzenie ramy do maszyny, ustawiając automatycznie spawanie naroża pod odpowiednim kątem względem osi i dostosowując posuw narzędzi. Noże prowadzone są przez łożyska, które odwzorowują powierzchnię profilu. Interpolowane osie prowadzące tarczę frezującą umożliwiają doskonałe oczyszczenie białego i powlekanego profilu, zapewniając wysoką jakość obróbki.



Moduł czyszczenia z dwoma interpolowanymi osiami

Ruch zespołów narzędziowych sterowany jest przez dwie interpolowane osie odznaczające się dużą precyzją i szybkością pozycjonowania, co zapewnia doskonale standardy jakości, przy czasach porównywalnych do automatów najwyższej kategorii. Wszystkie ruchy wykonane są w prowadnicach liniowych z suwakami kulkowymi, co zapewnia niezbedną sztywność i precyzję.



Kierunkowy interfejs

Szczególną uwagę poświęcono ergonomice maszyny: Innowacyjny design jest wynikiem połączenia wymogów bezpieczeństwa i dostępności. Interfejs jest łatwy w nawigacji, umożliwia operatorowi ustawienie i zaprogramowanie urządzenia zarówno z pozycji ładowania, jak i z prawej strony, skąd przesuwana osłona boczna pozwala na oglądanie cyklu w toku.



Kontrola wymiarów profilu

Umieszczenie profilu w maszynie powiążane jest z kontrolą pozycji dociskaczy mocowania. Pomiary te dostarczają jednostce kontroli cyfrowej danych do porównania głównych parametrów wymiarów profilu (grubość i wysokość). Załadowanie do maszyny profilu o wymiarach innych niż wymiary zaprogramowane powoduje zablokowanie wykonywania operacji i wygenerowanie komunikatu o błędzie oraz monitu wprowadzenia profilu o odpowiednich wymiarach; w ten sposób czynnik błędny ludzkiego ograniczony jest do minimum.

PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA

| | |
|--------------|-------|
| OŚ Y (m/min) | 22,5 |
| OŚ Z (m/min) | 11,25 |
| OŚ W (rad/s) | 5 |

PRZYSPIESZENIE OSI

| | |
|----------------------------|-----|
| OŚ Y (m/s ²) | 2,5 |
| OŚ Z (m/s ²) | 2,5 |
| OŚ W (rad/s ²) | 10 |

FUNKCJONOWANIE

| | |
|------------------------------|----------------------------------|
| Pozycjonowanie ramki: ręczne | <input checked="" type="radio"/> |
| Frezowanie różnych profili | <input type="radio"/> |

OBRABIANE POWIERZCHNIE

| | |
|--|---|
| Ostrzem (profil zewnętrzny) | 1 |
| Narzędziem górnej i dolnej jednostki z nożem (powierzchnia górna i dolna, profil wewnętrzny) | 3 |
| Jednostką frezującą (powierzchnia górna i dolna) | 2 |

ZAKRES ROBOCZY

| | |
|--|----------------------------------|
| Maksymalna wymiary ramki podawanej ręcznie: nieograniczone | <input checked="" type="radio"/> |
| Minimalne wymiary ramki, miara zewnętrzna (mm) | 290 x 290 |
| Minimalne wymiary ramki, miara wewnętrzna (mm) | 160 x 160 |
| Maksymalna wysokość profilu (mm) | 180 |
| Minimalna wysokość profilu (mm) | 35 |
| Maksymalna szerokość profilu (mm) | 150 |

OSTRZE

| | |
|---------------------------------------|-------|
| Średnica ostrza (mm) | 300 |
| Średnica wałka z uchwytem ostrza (mm) | 32 |
| Prędkość ostrza (obr/min) | 2.800 |

PODSTAWA

| | |
|---|-------------------------------------|
| Podstawa ze stali spawanej elektrycznie | <input checked="" type="checkbox"/> |
|---|-------------------------------------|

JEDNOSTKA STEROWANIA I KONTROLI

| | |
|--|-------------------------------------|
| Wentylowana szafa elektryczna | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Klimatyzowana szafa elektryczna | <input type="checkbox"/> |
| Panel pneumatyczny | <input checked="" type="checkbox"/> |
| CNC-PC z procesorem Intel® | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Kolorowy wyświetlacz graficzny LCD-TFT 15" | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Compact Flash o pojemności 1 GB | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Port USB | 1 |
| Karta sieciowa RJ45 | <input checked="" type="checkbox"/> |

OPROGRAMOWANIE

| | |
|--|-------------------------------------|
| Microsoft® Windows® Embedded | <input checked="" type="checkbox"/> |
| TRIMCAM, oprogramowanie do programowania w maszynie nowych profili | <input checked="" type="checkbox"/> |

WYMIARY GABARYTOWE I MOC

| | |
|---|-----------------------------|
| Wymiar zewnętrzny (szerokość x długość x wysokość) (mm) | 920 (2.460) x 2.179 x 1.782 |
| Waga (kg) | 620 |
| Średni pobór mocy (kW) | 3,5 |
| Zużycie powietrza (l/min) | 120 |

włączony ● dostępny ○