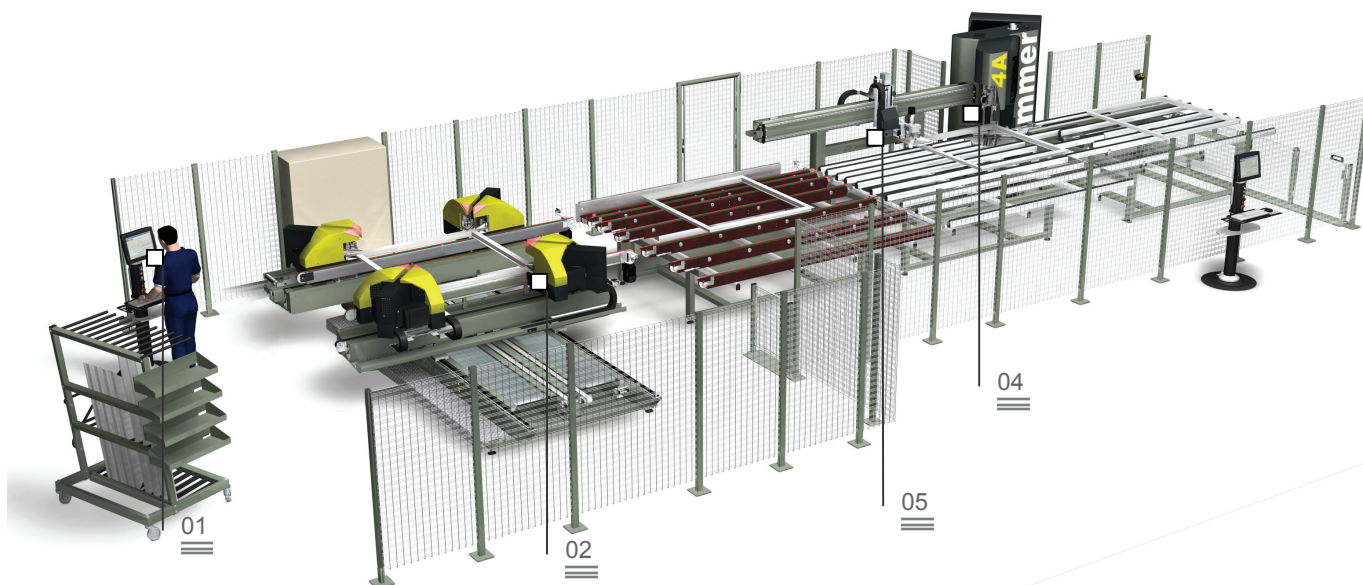


Integra 4H

Linea di saldatura e pulitura

Interfaccia operatore integrata 01

Gestione automatica del cordolo di saldatura 02

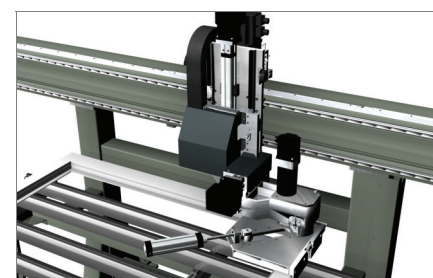
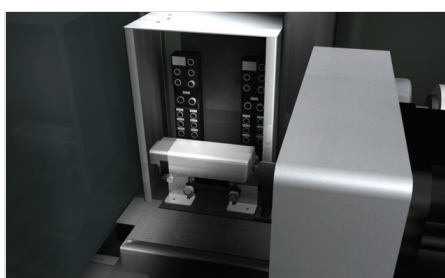


La linea di saldatura e pulitura per profili in PVC INTEGRA 4H si compone di 5 elementi principali: la saldatrice orizzontale FUSION 4H (in tutti i suoi modelli) con unità di estrazione del quadro inclusa, il banco di raffreddamento, il tavolo di giro, la pulitrice a 2 o 4 assi (TRIMMER 2A o 4A) e, infine, il tavolo di estrazione in linea. Grazie alla possibilità di doppia alimentazione (da destra e da sinistra) di tutti gli elementi che la compongono, l'intera linea permette di scegliere, in fase di configurazione, il flusso delle operazioni da sinistra verso destra o viceversa. A seconda della saldatrice prevista all'interno della linea, INTEGRA 4H può gestire in modo completamente automatizzato quadri di dimensioni variabili. Opportunamente configurata, la linea può lavorare tutti i tipi di profili standard, acrilico e rivestito.

Sistema di connessione su Field Bus 03

Riferimento interno e bloccaggio esterno 04

Sistema di movimentazione della cornice 05



Integra 4H

Linea di saldatura e pulitura

01

Interfaccia operatore integrata

Integra è caratterizzata da una particolare semplicità e flessibilità di utilizzo: il funzionamento dell'impianto è comunque gestibile da parte di un unico operatore (dalla postazione di carico della saldatrice Fusion 4H), mentre qualunque informazione riguardante la lavorazione in processo (dati relativi sia alle cornici in lavorazione sia alle tipologie dei profili lavorati) è visualizzabile da qualunque interfaccia collegata alla linea. Il collegamento seriale garantisce la condivisione dei dati necessari e permette di distribuire e/o raccogliere informazioni di processo da un unico punto. Tali interfacce sfruttano soluzioni grafiche evolute facilitando il dialogo uomo-macchina e la comprensione dell'informazione.

02

Gestione automatica del cordolo di saldatura

La saldatrice Fusion 4H permette la gestione automatica, da programma, della dimensione del cordolo di saldatura (da 0,2 a 2 mm) mediante il sistema di attuatori lineari che garantiscono l'esecuzione del ciclo di saldatura. Oltre alla dimensione finale della cornice, è garantita anche la dimensione programmata del cordolo di saldatura.

03

Sistema di connessione su Field Bus

La scelta di interconnessione tra l'unità centrale, i moduli periferici e i gruppi operatori è basata sull'uso di Bus di campo: tale soluzione ha permesso di remotare funzioni di controllo e supervisione direttamente sui gruppi operatori, realizzando contemporaneamente un cablaggio strutturato estremamente semplice e accessibile, e garantendo una rapida e intuitiva accessibilità per la manutenzione con una efficiente rete di comunicazione tra i diversi componenti meccanici, pneumatici ed elettronici della macchina.

04

Riferimento interno e bloccaggio esterno

La precisione garantita da Emmegi nelle pulitrici per il PVC è ottenuta mediante l'applicazione di una battuta a CNC che permette all'angolo della cornice di essere riferito alla macchina rispetto all'interno della stessa cornice, garantendone il centraggio e non avendo limitazioni riguardo all'eventuale differenza di larghezza dei profili che costituiscono la cornice. In relazione a tale soluzione il bloccaggio dell'angolo è garantito dall'azione indipendente di due sistemi di bloccaggio (orizzontale e verticale) montati su due slitte che, muovendosi lungo due direzioni perpendicolari, riferiscono l'angolo nella direzione di lavoro della macchina.

05

Sistema di movimentazione della cornice

L'obiettivo di concentrare tutte le funzioni di movimentazione della cornice in un dispositivo capace di garantire l'elevata dinamica delle fasi di posizionamento e la precisa posizione del manufatto in ogni fase di lavorazione è stato raggiunto dal manipolatore a 4 assi. Tale sistema risulta indipendente dal modulo operatore, dove si trovano gli utensili che realizzano il ciclo di pulizia. Essendo un dispositivo ad assi controllati, i parametri del ciclo di alimentazione, rotazione e scarico del manufatto vengono automaticamente ottimizzati dal CNC in funzione delle dimensioni e massa della cornice da movimentare, garantendo il minimo tempo di ciclo con la massima precisione e attenzione alle superfici in contatto con la macchina.

CAMPO DI LAVORO

Dimensioni max quadro (mm)	3.500 x 2.500
Dimensioni max della cornice alimentata automaticamente (mm)	2.500 x 2.500, (2,5 kg/m)
Dimensione minima cornice alimentata automaticamente, misura esterna (mm)	400 x 350
Dimensioni min della cornice, misura interna (mm)	210 x 210
Altezza max del profilo (standard / optional) (mm)	120 / 200
Altezza min del profilo (mm)	50
Larghezza max del profilo (mm)	150

FUNZIONALITÀ MACCHINA

Unità di estrazione quadro da saldatrice	•
Posizionamento della cornice: automatico con tavolo di giro	•
Banco automatico di raffreddamento	•
Scarico della cornice: automatico con tavolo di estrazione	

DIMENSIONE E POTENZA

Ingombro (largh x lungh x alt) (mm)	7.900 x 16.200 x 2250
Potenza media assorbita (kW), versione con TRIMMER 2A	25
Potenza media assorbita (kW), versione con TRIMMER 4A	27

SICUREZZE E PROTEZIONE

Recinzione perimetrale della linea	•
------------------------------------	---