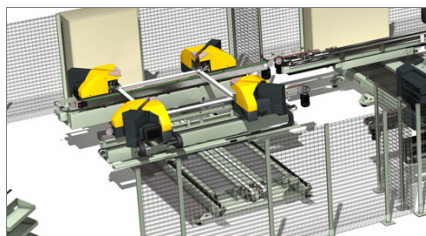
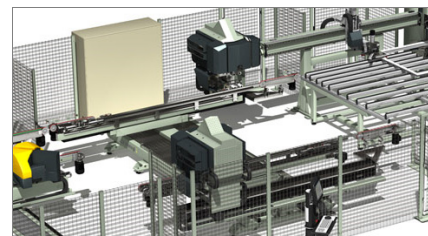


## Integra Q

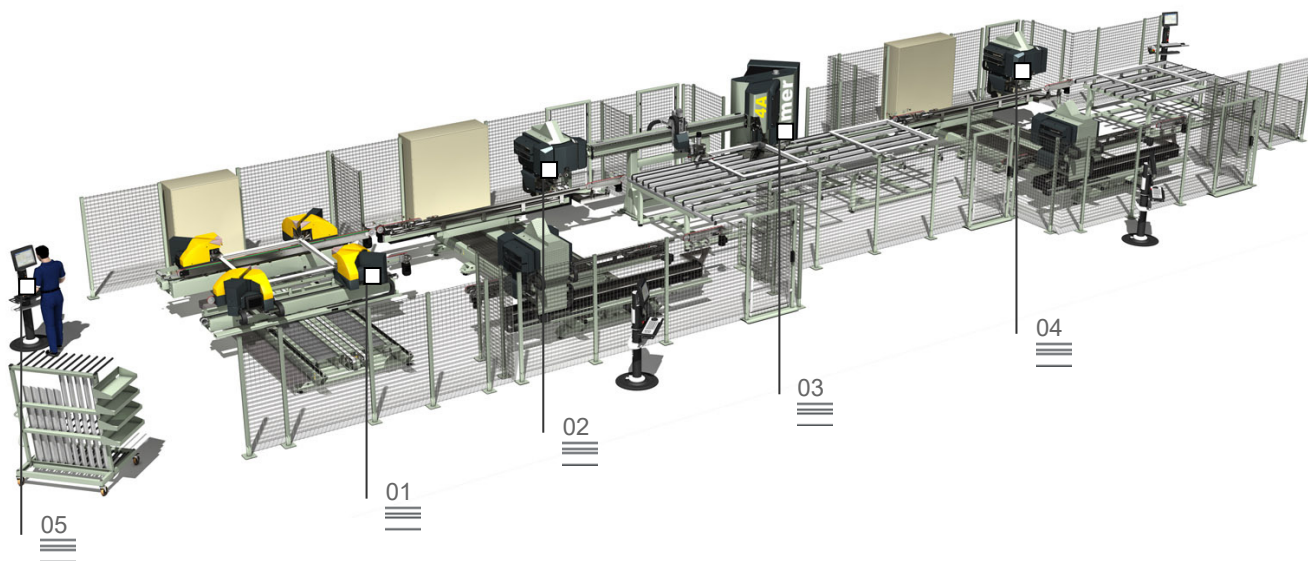
linia do spawania, frezowania i czyszczenia



Spawarka horyzontalna z 4 głowicami 01

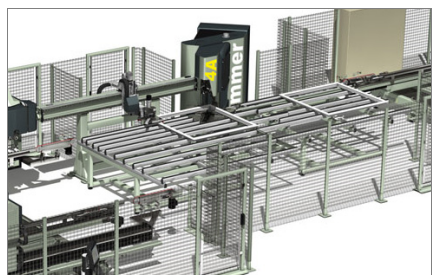


Pierwsza stacja do frezowania 02

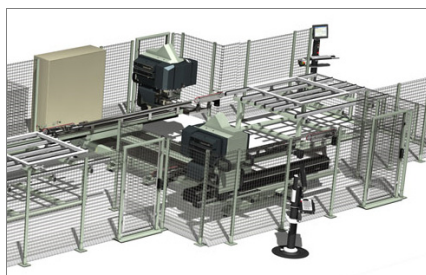


Linia do spawania, obrabiania i czyszczenia profili z PVC, INTEGRA Q1, składa się z 5 głównych elementów: spawarki horyzontalnej FUSION 4H (wszystkie modele) wraz z jednostką wyciągania ram, jednostką Q-MATIC do pracy po obu bokach spawanej ramy, stół obrotowy, 4-osiową maszyny do czyszczenia (TRIMMER 4A) oraz stołu do wyciągania w linii. Można ją rozszerzyć o model INTEGRA Q2 z drugim modułem Q-MATIC, który odbiera ramę obróconą o 90° w stosunku do poprzedniego elementu i może wykonywać potrzebne prace po obu bokach. Dzięki możliwości podwójnego zasilania (z lewej i z prawej) wszystkich elementów składowych, cała linia pozwala na wybór - w fazie konfiguracji - przebiegu operacji z lewej do prawej lub odwrotnie. W zależności od tego, jaka spawarka została wybrana do linii, INTEGRA Q1/Q2 może pracować w sposób całkowicie zautomatyzowany z ramami o różnych rozmiarach. Przy odpowiedniej konfiguracji linia może pracować z wszystkimi standardowymi rodzajami profili – akrylowymi i pokrywanyymi.

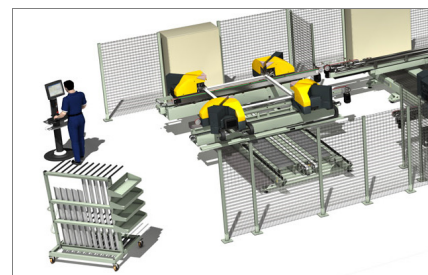
Maszyna do czyszczenia 4-osiowa 03



Druga stacja do frezowania 04



Nadzór linii 05



# Integra Q

linia do spawania, frezowania i czyszczenia

## 01

### Spawarka horyzontalna z 4 głowicami

FUSION 4H jest spawarką horyzontalną sterowaną numerycznie, służącą do spawania profili z PVC w sposób w pełni cyfrowy. Model z 4 głowicami powstał w dwóch wymiarach i pozwala na wykonanie ram poprzez równoczesne lub możliwe do zaprogramowania spawanie czterech rogów pod kątem 90°. Maszyna FUSION 4H, zaopatrzona w funkcję ładowania ręcznego, umieszcza gotowy produkt na powierzchni roboczej frezarki w sposób automatyczny. Wszystkie zmienne wartości cyklu (czasy, prędkości itd.) można zaprogramować i automatycznie ustawić na maszynie.

## 02

### Pierwsza stacja do frezowania

Praca po obu stronach ramy w ośrodku frezowania Q-matic 1 jest nieustannie prowadzona i monitorowana przez urządzenia gwarantujące kontrolę i pełne przestrzeżenie zewnętrznych powierzchni. Dopasowanie pasów transportowych i ruchomych zacisków w poszczególnych obszarach modułu pozwala uzyskać płynność ruchów ramy i całkowitą synchronizację przejść pomiędzy każdym z systemów transportu w każdej z faz cyklu.

## 03

### Maszyna do czyszczenia 4-osiowa

Trimmer 4A jest maszyną do czyszczenia sterowaną numerycznie (CN) do rogów ram z PVC, o 4 interpolowanych osiach, która przy odpowiedniej konfiguracji może sprawdzić wymiany obrabianego elementu. Zaopatrzona jest w ostrze o średnicy 275 mm, pozwalające na czyszczenie zewnętrznego rogu różnych profili, przy różnych programach pracy. Trimmer 4A posiada ponadto jednostki górne i dolne z nożem do czyszczenia żebrowań, a także jednostki górne i dolne z nożem do czyszczenia kątów wewnętrznych. Obrabianie rogu wewnętrznego i zewnętrznego można uzupełnić dzięki jednostce do perforacji/frezowania górnej i dolnej, służącej do czyszczenia rogów lub wgłębień na uszczelki

## 04

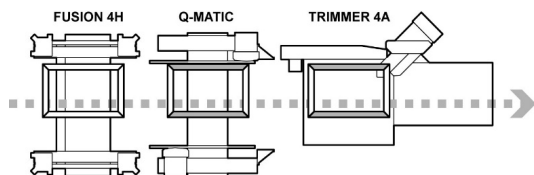
### Druga stacja do frezowania

Drugi ośrodek frezowania Q-matic 2, odbierający ramę obróconą o 90°, pozwala na obrabianie pozostałych dwóch boków ramy w linii do spawania i czyszczenia. Wysoki stopień wydajności został osiągnięty dzięki sterowaniu dwoma wózkami, które w całości niezależnie mogą równocześnie wykonywać prace na dwóch bokach ramy, bez żadnych czasowych ani przestrzennych ograniczeń. Oba wózki sterowane są w sposób „równoległy”, osiągając wydajność dwóch odrębnych modułów. Jednostka sterująca nadzoruje ich wzajemne położenie i koordynuje wykonanie prac, co przekłada się na skrócenie czasu trwania cyklu.

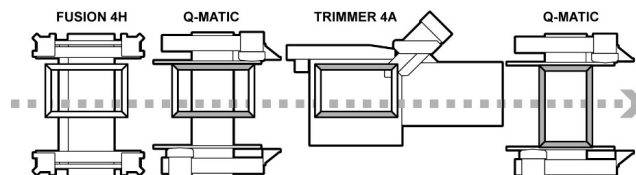
## 05

### Nadzór linii

Integra odznacza się wyjątkową prostotą i elastycznością w użyciu: działaniem urządzenia może sterować jeden operator (ze stanowiska ładowania spawarki Fusion 4H), podczas gdy wszystkie informacje dotyczące aktualnie wykonywanej pracy (dane dotyczące zarówno obrabianych ram, jak i rodzaju obrabianych profili) można wyświetlić z poziomu każdego interfejsu podłączonego do linii. Łączenie szeregowo gwarantuje udostępnienie niezbędnych danych i pozwala na przesyłanie i/lub zbieranie informacji o procesach z jednego punktu.



Linia INTEGRA do PVC z 1 Q-matic



Linia INTEGRA do PVC z 2 Q-matic

#### WYMIARY PROFILU (\*)

Wymiary maksymalne ramy miara zewnętrzna (mm)	2500 x 2 500 (2,8 kg/m)
Wymiary minimalne ramy miara zewnętrzna (mm)	400 x 350
Wymiary minimalne ramy miara wewnętrzna (mm)	350 x 300
Maksymalna wysokość profilu do obrabiania w linii	120
Maksymalna wysokość profilu do przenoszenia bez obrabiania na Q-MATIC	180
Minimalna wysokość profilu (mm)	40
Maksymalna szerokość profilu (mm)	150

#### FUNKCJE LINII

Kontrola temperatury płyty grzejącej (°C)	200 ± 300
Wymiar szwu spawalniczego (mm)	2 (standard) 0,2 ± 2 (opcjonalnie)
Kontrola temperatury ograniczników szwu spawalniczego (°C)	Aż do / up to 70
Ochrona głowic i wskaźników świetlnych	●
Jednostka wyciągania ramy ze spawarki	●
System kontroli uszczelki	○
Perforacja do mocowania do ściany	○
Perforacja do mocowania w poprzek	○
Perforacja młotkowa	○
Obróbka typu Cremona	○
Perforacja ramy ościeżnicy	○
Perforacja ramy do drzwiczek	○
Punkty do śrub montażowych (łączy)	○
Otwory wentylacyjne	○
Otwory do odprowadzania wody	○
Przeniesienie ramy w sposób automatyczny	●
Otwór nawiewnika	○
Pozycja ramy: automatyczna ze stołem obrotowym	●
Frezowanie różnych profili	○
Perforacja zawiasów	○

(\*) Funkcje do sprawdzenia po wykonaniu analizy konkretnych profili i prac do wykonania

- Włączone
- Dostępne

01.11.2018 r.

www.emmegi.com

Rysunki są pokazane wyłącznie w celach informacyjnych