

**EV 2E**

Saldatrici e pulitrici

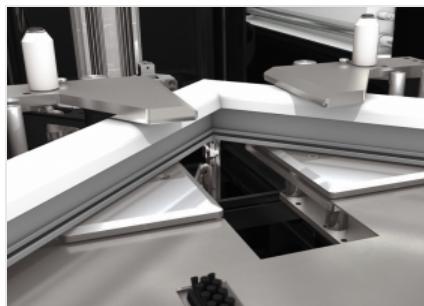
**EV2E**

EV 2E è una pulitrice a CN per angoli di cornici in PVC, a 2 assi interpolati, a ciclo automatico. È dotata di una lama di diametro 300 mm che permette, con differenti programmi di lavorazione, la pulizia dell'angolo esterno di diversi profili. Dispone inoltre di unità superiori e inferiori con coltello per la pulizia dei cordoli e unità superiori ed inferiori con coltelli per la pulizia degli angoli interni. La lavorazione dell'angolo interno ed esterno può essere completata tramite le unità di foratura/fresatura superiore ed inferiore per la pulizia degli angoli o delle sedi delle guarnizioni. Le unità di lavoro sono programmabili indipendentemente tra di loro tramite un PC CNC che controlla la programmazione dei profili e il funzionamento della macchina. La macchina, opportunamente configurata con i necessari utensili, può lavorare tutti i tipi di profili standard, acrilico e rivestito. Il terzo asse CN gestisce il movimento del gruppo unità superiori, che può ospitare fino a 4 unità utensili.



### Unità superiore multiutensile a controllo numerico

Le lavorazioni superiori sono eseguite da utensili montati su un gruppo rotante a 4 posizioni. Un asse a controllo numerico porta automaticamente in posizione di lavoro l'utensile che deve intervenire. Il gruppo monta due coltelli lineari per la pulizia del profilo bianco e pellicolato, un utensile universale doppio per la pulizia di spigoli inclinati e arrotondati, un'unità di fresatura per la pulizia della sede della guarnizione



### Centraggio automatico cornice

Un piano d'appoggio mobile autocentrante facilita l'inserimento della cornice in macchina, posizionando automaticamente la saldatura dell'angolo in asse con la corsa degli utensili. I coltelli guidati da cuscinetti che copiano la superficie del profilo e l'elevata precisione degli assi interpolati che guidano la fresa a disco, consentono una pulizia perfetta del profilo bianco e pellicolato.



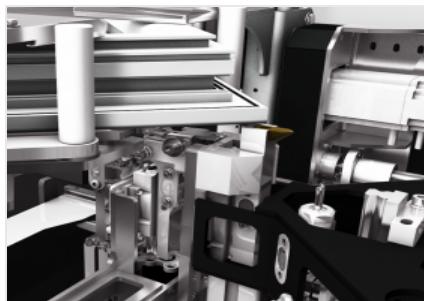
### Modulo di pulizia a due assi interpolati

Il movimento delle unità utensili è gestito da due assi interpolati ad alta precisione e velocità di posizionamento, per garantire standard elevati di qualità con tempistiche paragonabili a quelle di macchine automatiche di categoria superiore. Tutti i movimenti avvengono su guide lineari con pattini a ricircolo di sfere, garantendo la necessaria rigidità e precisione.



### Interfaccia orientabile

Particolare attenzione è stata dedicata agli aspetti ergonomici della macchina: il particolare look nasce come sintesi degli obiettivi di protezione e accessibilità. L'interfaccia è facilmente orientabile, in modo da permettere all'operatore di settare e programmare la macchina sia dalla posizione di carico che dal fianco destro, in cui la protezione laterale scorrevole consente di visionare il ciclo di lavoro in corso.



### Verifica dimensionale profilo

All'azione di posizionamento del profilo in macchina corrisponde una verifica del posizionamento dei pressori di bloccaggio. Tali informazioni misurazioni consentono al controllo numerico un confronto con i parametri dimensionali principali del profilo (spessore e altezza). L'introduzione di un profilo differente da quello atteso dal programma blocca la lavorazione e genera un messaggio di errore, richiedendo di inserire il profilo corretto e riducendo al minimo l'errore umano.



Voi&P 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](mailto:info@somecopvc.com)  
[www.somecopvc.com](http://www.somecopvc.com)

The right to make technical alterations is reserved.

## EV 2E / SALDATRICI E PULITRICI

## VELOCITÀ DI POSIZIONAMENTO

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

## ACCELERAZIONE ASSI

ASSE Y (m/s <sup>2</sup> )	2,5
ASSE Z (m/s <sup>2</sup> )	2,5
ASSE W (rad/sec <sup>2</sup> )	10

## FUNZIONALITÀ

Posizionamento della cornice: manuale	<input checked="" type="radio"/>
Fresatura profili diversi	<input type="radio"/>

## SUPERFICI LAVORABILI

Con utensile lama (profilo esterno)	1
Con utensile a unità superiore e inferiore con coltello (superficie superiore e inferiore, profilo interno)	3
Con unità a fresare (superficie superiore e inferiore)	2

## CAMPO DI LAVORO

Dimensioni massime della cornice alimentata manualmente: illimitata	<input checked="" type="radio"/>
Dimensioni minime della cornice, misura esterna (mm)	290 x 290
Dimensioni minime della cornice, misura interna (mm)	160 x 160
Altezza massima profilo (mm)	180
Altezza minima profilo (mm)	35
Larghezza massima profilo (mm)	150

**LAMA**

Diametro lama (mm)	300
Diametro albero porta lama (mm)	32
Velocità della lama (giri/min)	2.800

**BASAMENTO**

Basamento in acciaio elettrosaldato

**UNITÀ DI COMANDO E CONTROLLO**

Armadio elettrico ventilato	●
Armadio elettrico condizionato	○
Pannello pneumatico	●
CNC-PC con processore Intel®	●
Display grafico a colori LCD-TFT da 15"	●
Compact Flash da 1 Gbyte	●
Porte USB	1
Scheda di rete RJ45	●

**SOFTWARE**

Microsoft® Windows® Embedded	●
TRIMCAM, software per la programmazione in macchina di nuovi codici profilo	●

**DIMENSIONI DI INGOMBRO E POTENZA**

Ingombro (lorgh. x lungh. x alt.) (mm)	920 (2.460) x 2.179 x 1.782
Peso (kg)	620
Potenza media assorbita (kW)	3,5
Consumo aria (NI/min)	120

Incluso ● disponibile ○