

Innowacyjny pomysł urządzenia

Flexible installation concepts

Флексибельные  
производственные концепты

# Optima VI Optima VIA



## Optima VI - Optima VIA

Wraz ze stworzeniem Optima VI i VIA dokonał się kolejny przełom w zakresie cięć i obróbki PVC. Poprzez wbudowanie w urządzenie takich elementów jak ● piła ● frezarka do słupków ● moduły do tworzyw sztucznych ● jak również do stali, zwiększona została różnorodność obróbek, stopień wydajności oraz oszczędność miejsca pracy. Urządzenie to dzięki swojej konstrukcji spełnia najróżniejsze wymagania Klientów. W tym modelu zastosowane zostały najnowsze rozwiązania dotyczące głębokości obróbek, wciągania uszczelek oraz nowe zewnętrzne kontury. Elastyczność, krótki czas pracy i dopasowanie do wszystkich rodzajów profiliów służą z korzyścią producentom okien.

## Optima VI - Optima VIA

The Optima VI and Optima VIA are another innovative leap forward in the field of PVC profile cutting and machining. Due to a flexible construction, the components ● Sawing unit ● Transdom milling unit ● PVC machining modules and ● Steel machining modules can be developed into installations for various demands with regard to processing variety, performance and space requirements. The new concept comprises developments such as new profile systems, co-extruded gaskets and new external contours. The window manufacturer benefits from greater flexibility, short cycle times and profile independency.

## Optima VI- Optima VIA

При помощи Optima VI и Optima VIA достигнут следующий шаг в нарезке и обработке ПВХ профиля. Такие универсальные компоненты, как ● режущий агрегат, ● фрезерование импоста, ● модуль обработки ПВХ, ● модуль обработки ПВХ с армированием легко комплектуют производственные линии с учётом их оснащённости, производительности, занимаемой площади, которые ввиду их флексибельности решают любые Желания клиентов. Разработки по строительной глубине, экструдированным уплотнителям, эксклюзивным контурным формам учтены в новом концепте. Флексибельность, скорость и нейтральность к профилю это достижение того, что необходимо пользователю.

RAPID-Maschinenbau GmbH  
D-72131 Ofterdingen · Tübinger Str. 2  
[www.rapid-maschinenbau.de](http://www.rapid-maschinenbau.de)

Telefax +49(0) 74 73-37 87-50  
Telefon +49(0) 74 73-37 87-0  
[rapid@rapid-maschinenbau.de](mailto:rapid@rapid-maschinenbau.de)

**RAPID**  
MASCHINENBAU

### Optima VI - Optima VIA

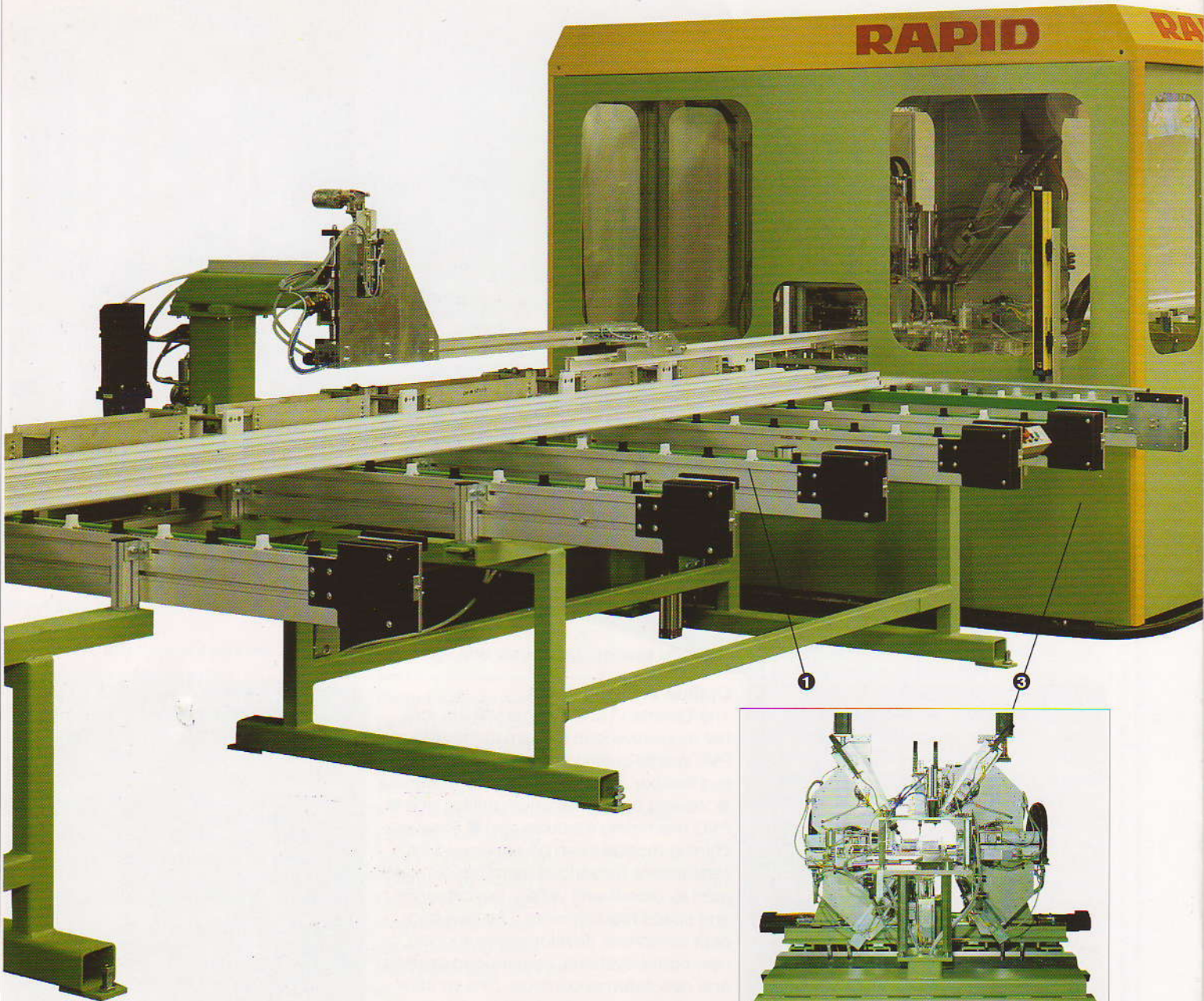
Istotną cechą urządzenia firmy Rapid jest modułarna budowa konstrukcji Optima VI / VIA. Poprzez rozdzielenie i jednocześnie uniezależnienie pęt od głowic roboczych możliwe stało się zwiększenie wydajności produkcji. Przyczyniła się także do tego stacja zderzaków umiejscowiona pomiędzy dwoma modułami. Urządzenia podające, osie transportowe, odcinek drogi zderzaków oraz podajnik poprzeczny - wszystkie te urządzenia można dopasować do różnych warunków powierzchniowych.

### Optima VI - Optima VIA

The key feature of the RAPID installation concept for the Optima VI VIA is the consistent modular construction. By separating the sawing unit and processing module, productivity can be increased considerably. This is further aided greatly by the buffer station positioned between the two modules. Feeding assemblies, flexible transport axles, buffer runs and cross belts permit an adaption to various space requirements.

### Optima VI - Optima VIA

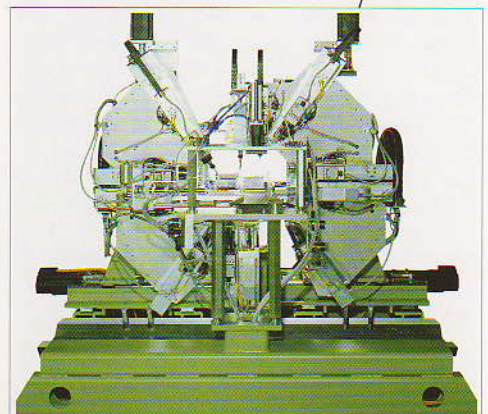
Отличительная особенность RAPID концепта производственных установок это модульная конструкция Optima VI VIA. Отделив режущий агрегат от обрабатывающего модуля, достигнута нейтральность и увеличена скорость, чему также способствует накопительная зона между этими двумя модулями. Системы подачи, флексибельность транспортных осей, накопители, поперечные транспортеры позволяют размещаться на любых площадях.



**M-Moduł:** Wieloosiowy sterowany suport narzędziowy można uzbroić w głowice i narzędzia indywidualnie do potrzeb klienta. Cechą tego urządzenia jest ogromna różnorodność w wyborze rodzajów obróbek. Poprzez oddzielne pozycjonowanie płyt nośnych możliwe stało się jednocześnie niezależne przeprowadzenie procesów roboczych w czasie jednej operacji.

**M-Module:** The multi-axis rail head can be fitted individually with assemblies and tools. This ensures an enormous processing variety. Support plates, which can be positioned individually, permit parallel processes.

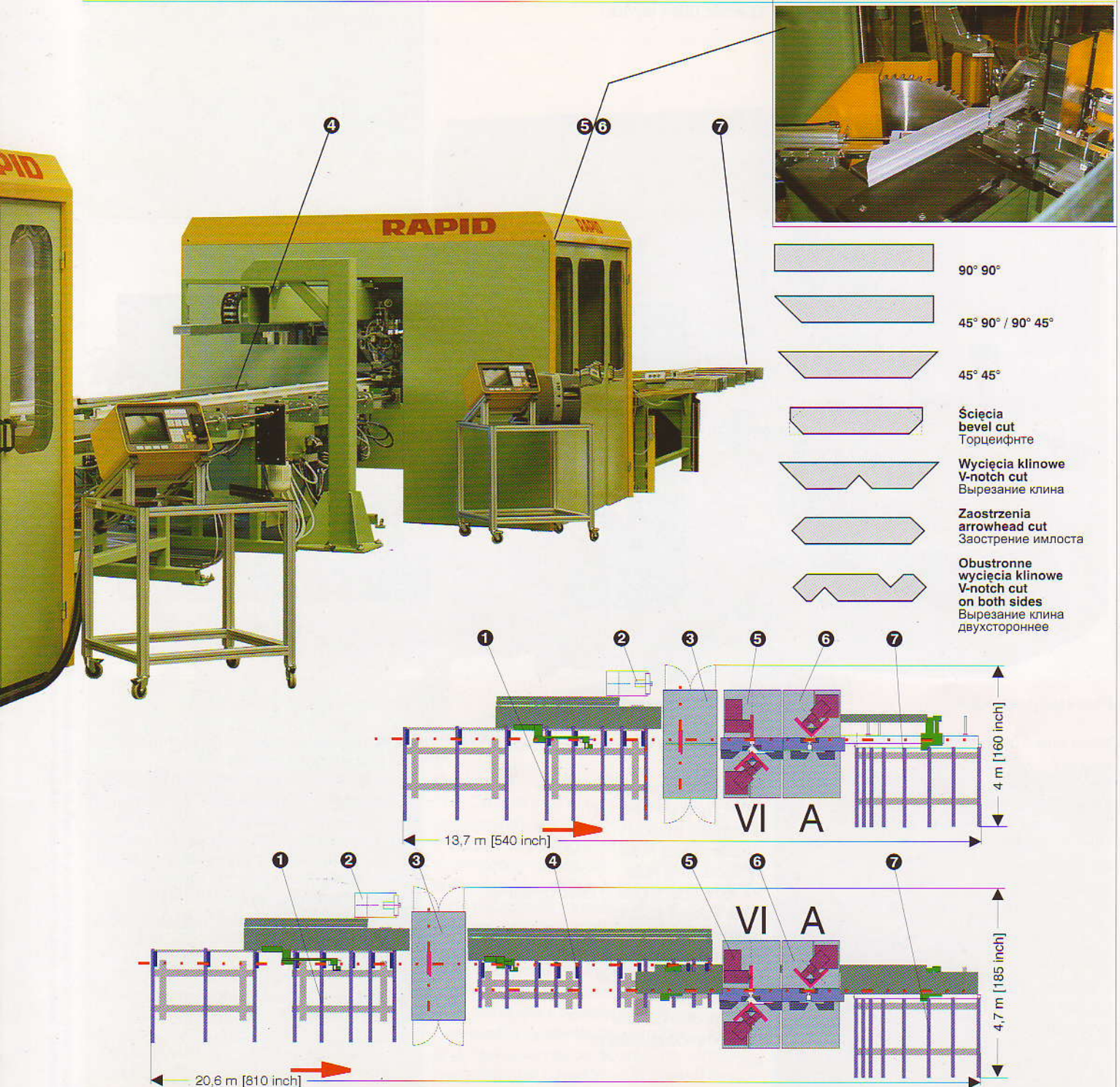
**M-Module:** Многоосевая конструкция может быть индивидуально оснащена различными обрабатывающими агрегатами. Этим достигается очень большое разнообразие обработок. Разделённые носители позволяют проводить операции параллельно.





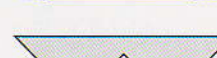
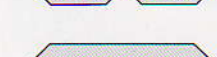
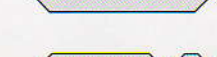


**Piła:** Innowacja firmy RAPID ma na celu osiągnięcie wysokiej produktywności. Poprzez układ pił w kształcie V możliwe jest uzyskanie 45-stopniowych cięć i wycięć oraz zaostreń w krótszym cyklu pracy, niż przy normalnym układzie pił. Dostawa i przesuw elementów sterowany jest za pomocą serwoosi, co zwiększa prędkość i jakość cięć.

**Sawing unit:** RAPID innovation for high capacity. The V-layout of the saw achieves shorter working cycles for 45° bevel notch cuts and sharpening of the frame than with ordinary saw layouts. Feed and advance motions via servo axles increase the cutting speed and quality.

**Режущий агрегат:** Rapid-новинка для высокой производительности. V-расположение режущих механизмов при резе 45°, торцевании, вырезке клина и заострении импоста отличается по скорости от предыдущих вариантов. Движения холостого хода и обработки при помощи сервоосей увеличивают скорость и качество реза.



-  90° 90°
-  45° 90° / 90° 45°
-  45° 45°
-  Ściecia  
bevel cut  
Торцефилнте
-  Wycięcia klinowe  
V-notch cut  
Вырезание клина
-  Zaostрения  
arrowhead cut  
Заострение импоста
-  Obustronne  
wycięcia klinowe  
V-notch cut  
on both sides  
Вырезание клина  
двухстороннее

- 1 Magazynek podający
- 2 Wyciąg wiórów
- 3 Modul M
- 4 Stacja odbiorcza i stacja zderzaków
- 5 Piła VI
- 6 Piła A
- 7 Odtransportowanie (wywóz)

- 1 In feed magazine
- 2 Dust extraction
- 3 M-Module
- 4 Buffer station
- 5 Saw VI
- 6 Saw A
- 7 Out feed magazine

- 1 Подающий транспортёр
- 2 Вытяжка опилок
- 3 M-Modul
- 4 Накопительная и передающая зона
- 5 Режущий агрегат VI
- 6 Режущий агрегат A
- 7 Выводящий транспортёр

### Optima VI - Optima VIA

#### Dane techniczne:

Piła - 45°: 4 kW

Piła - 90°: 1,85 kW

Głowice robocze: o mocy 0,27 kW lub 1,1 kW

Moc przyłączeniowa pneumatyczna: na podstawie oferty projektu urządzeń.  
Moc przyłączeniowa elektryczna: na podstawie oferty projektu urządzeń.

### Optima VI - Optima VIA

#### Technical features

45° saw: 4 kW

90° saw: 1.85 kW

Processing unit: 0.27 kW / 1.1 kW

Pneumatic connection: as per customer specifications

Electrical connection: as per customer-specific plant layout

### Optima VI- Optima VIA

#### Технические данные:

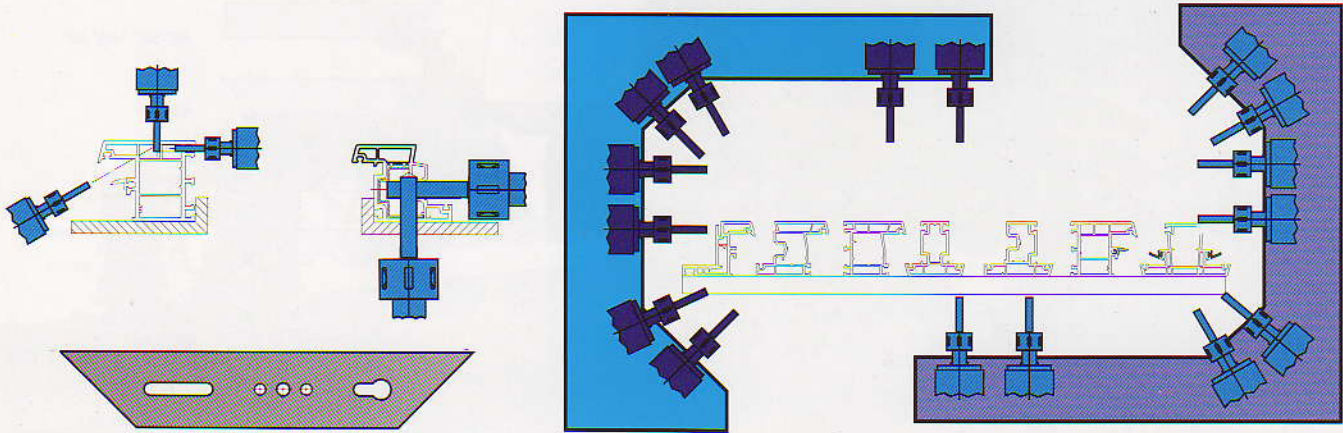
45° агрегат: 4 кВт

90° агрегат: 1,8 кВт

Операционные агрегаты: 0,27 кВт или 1,1 кВт.

Пневмоподключение: силами клиента по рекомендациям.

Электроподключение: силами клиента по рекомендациям.



#### Przykłady obróbek:

Wiercenie / frezowanie otworów odwodnieniowych i wentylacyjnych  
Trwała wentylacja  
Otwory na wręby uszczelnkowe  
Znakowanie otworów drzwiowych  
Wiercenie otworów na elementy zaczepowe rolet  
Wiercenie otworów pod okapnik  
Wiercenie otworów zamkowych oraz pod klamkę  
Frezowanie puszek zasuwicy  
Otwory na zawiasy w skrzydłach  
Frezowanie konturów wezłowią  
Otwory na zawiasy narożne i nożycowe  
Wiercenie otworów do montażu szprosów  
Pozycjonowanie głębokości wzmocnień  
Znakowanie otworów na uchwyty itp.

#### Processing examples

Drainage and ventilation grooves and holes  
Permanent ventilation  
Lining groove opening  
Shootbolt markers  
Shutter fitting hole  
Window drip hole  
PZ lock opening and latch opening  
Lock socket cutting  
Sash angle opening  
Frame profile cutting  
Corner hinge support  
Transom link holes  
Steel profile guides  
Handle recess marker  
etc.

#### Примеры обработки:

Водоотводящие и вентиляционные фрезерования и сверления  
Принудительное вентилирование  
Фрезерования канавки уплотнителя  
Маркирование запорных частей рам  
Сверления для жалюзийных ниппелей  
Сверления для ветробойных профилей  
Сверления отверстий для ручек  
Фрезерования паза для замка  
Сверления для цапф навесов створки  
Фрезерования торцов импоста  
Сверления для ножничного механизма  
Сверления для соединения плинтусов  
Позиционирование армирования  
Маркирование замочных скважин и т.д.

**RAPID**  
MASCHINENBAU

RAPID-Maschinenbau GmbH  
D-72131 Offerdingen · Tübinger Str. 2  
www.rapid-maschinenbau.de

Telefax +49(0) 74 73-37 87-50  
Telefon +49(0) 74 73-37 87-0  
rapid@rapid-maschinenbau.de