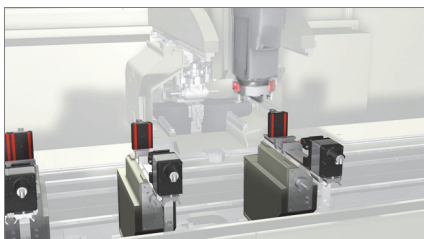




emmegi

Aluminium  
Steel  
Pvc

ba #1



Механизирани стеги

01

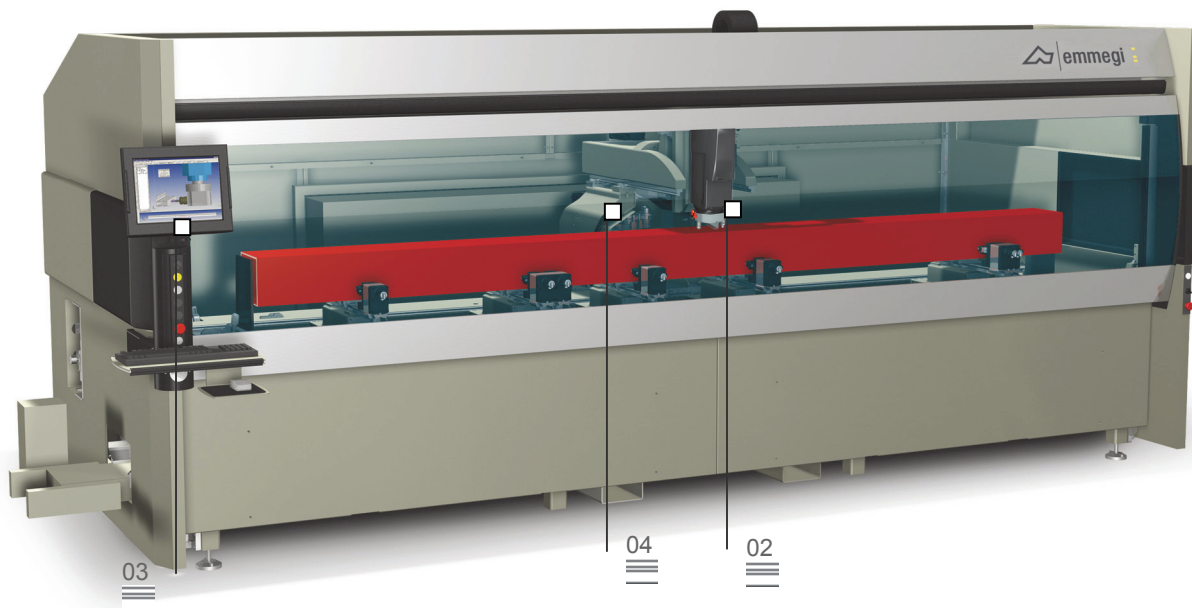


Електрически задвижван шпиндел

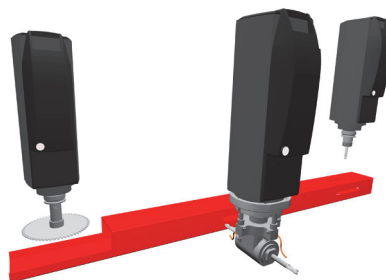
02

## Comet T3 I

Обработващ център



Обработващ център CNC (Цифрово управление) с 3 контролирани оси, проектиран за обработка на алуминиеви и PVC профили или детайли и на такива от леки сплави като цяло и на стоманени профили и детайли. Обработва профили с дължина до 4 м. , фиксирането на детайла става с помощта на групи механизирани и независимо стеги , с които се постига бързо позициониране в маскировъчно време. Разполага с инструментален магазин с 8 места, върху шасито по оста X, може да поеме 2 ъглови модула и една дискова фреза, за да извършва обработки по 5 повърхности на детайла. Освен това има подвижна работна маса, която улеснява операциите по натоварване/ разтоварване на детайла и значително повишава обработваемото сечение.



Оперативен интерфейс

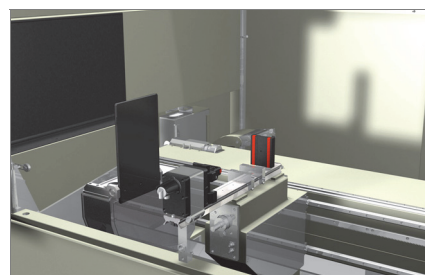
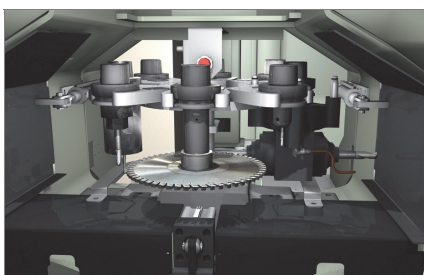
03

Инструментален магазин

04

Фалцове

05



Схемите са представени единствено с информационна цел

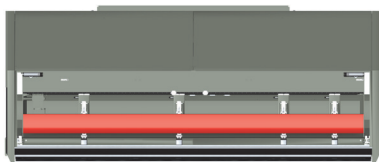
# Comet T3 I

Обработващ център

## 01

### Механизирани стеги

Новата система от механизирани стеги, позволява, чрез използването на електрически мотор за всяка група стеги, която да се позиционира самостоятелно в работното поле. Определянето на позицията се управлява напълно от CN (Цифрово управление) и по самостоятелен начин спрямо шасито както и спрямо електрически задвижвания шпиндел. Това позволява драстично намаляване на времената за позициониране



Режим за обработване на един детайл

## 02

### Електрически задвижван шпиндел

Електрически задвижваният шпиндел с висок въртящ момент от 7,5 kW в S1 позволява да се извършват и по-тежки операции, типични за промишления сектор. Може да се използва както при някои видове екструдирани изделия от стомана така и при алуминиеви профили, благодарение на наличието на система за смазване, настроена от Софтуера, двойният му резервоар позволява използването както на масло с минимална дифузия така и на пулверизация на маслена емулсия.

## 03

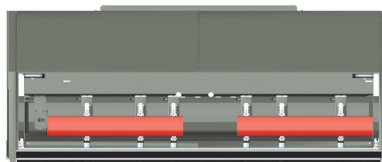
### Оперативен интерфейс

Новата версия за управление с висящ интерфейс, позволява на оператора да вижда екрана от всякаква позиция, благодарение на възможността да завърта монитора по вертикалната ос. Интерфейсът-оператор разполага със сензорен екран с размер 15", снабден с всички необходими USB връзки за дистанционно свързване с персонален компютър (PC) и с цифрово управление (CN). Разполага и с бутонен панел, мишка и клавиатура, а също и с възможност за свързване на баркод четец и на дистанционен бутонен пулт. Едно USB гнездо, разположено фронтално за по-лесен достъп заменя флопидосковото устройство и CD-Rom устройството

## 04

### Инструментален магазин

Инструменталният магазин разположен по оста X, поставен в по-ниска и по-задна позиция спрямо електрически задвижвания шпиндел, позволява значително намаляване на времената по операцията за смяна на инструмента. Тази функция е особено полезна при обработка на предната и задната част на екструдираното изделие, което позволява да се избегне движението за достигане до склада, тъй като същия се движи заедно с електрически задвижвания шпиндел при съответните позиционирания. Магазинът може да съдържа до 8 гнезда със съответните инструменти, които могат да се конфигурират по усмотрение на оператора. Всяко положение на гнездата за инструментите е снабдено със сензор, който отчита правилното положение на конуса.



Режим за обработка на множество профили

## 05

### Фалцове

В машината има здрави и твърди фалцове, които служат за ориентирание на профила, като са поставени по един от дясната страна и един от лявата страна. Всеки фалц, задействан от пневматичен цилиндър е от вид с потъване се избира автоматично от софтуера на машината, в зависимост от обработките, които трябва да се извършат. Предимствата на двойния фалц се състоят в това, че дават възможност да се зареждат повече профилни детайли за обработка на множество детайли, а също и възможността да се извършва повторно позициониране на профила или на детайла и да се извършва обработка на особено дълги профили.

<b>ДВИЖЕНИЕ ПО ОСИ</b>	
ОС X (надлъжно) (мм)	4.000
ОС Y (напречно) (мм)	470
ОС Z (вертикално) (мм)	270
<b>ЕЛЕКТРИЧЕСКИ ЗАДВИЖВАН ШПИНДЕЛ</b>	
Максимална мощност в S1 (kW)	7,5
Максимална скорост (обороти/мин)	20.000
Конус на държача на инструмента	HSK - 63F
<b>АВТОМАТИЧЕН ИНСТРУМЕНТАЛЕН МАГАЗИН НА БОРДА НА ШАСИТО</b>	
Максимален брой инструменти в магазина	8
Максимален размер на инструментите, които могат да се зареждат в магазина	2
Максимален диаметър на ножа, който може да се зареди в магазина (мм)	Ø = 180
<b>ФУНКЦИОНАЛНОСТ</b>	
Режим за обработване на множество детайли	○
<b>ОБРАБОТВАЕМИ ПОВЪРХНОСТИ</b>	
С прав инструмент (горна повърхност)	1
С ъглова глава (странични повърхности, челни повърхности)	2 + 2
С инструмент нож (странични повърхности, челни повърхности)	2 + 2
<b>КАПАЦИТЕТ НА НАПРАВА НА ВЪТРЕШНА РЕЗБА</b>	
С компенсатор	M8
Твърда резба (по избор)	M10
<b>ФИКСИРАНЕ НА ДЕТАЙЛА</b>	
Стандартен брой стеги	4
Максимален брой стеги	6
Независимо задвижване на стегите	●