

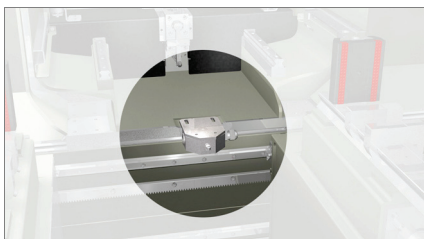


emmegi

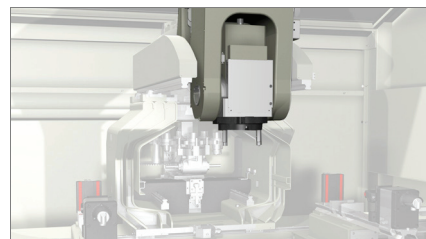
Aluminium

Steel
PVC

ba #1



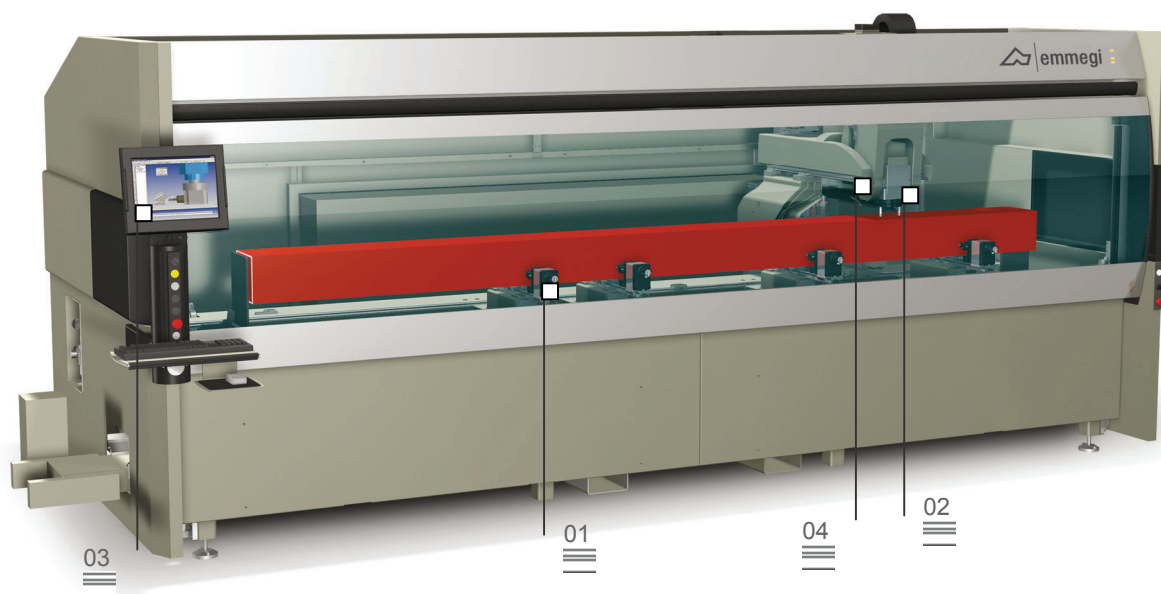
Позиционатор на стеги 01



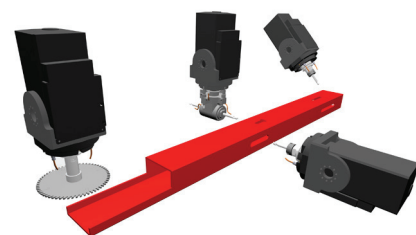
Електрически задвижван шпиндел 02

Comet T4

Обработващ център



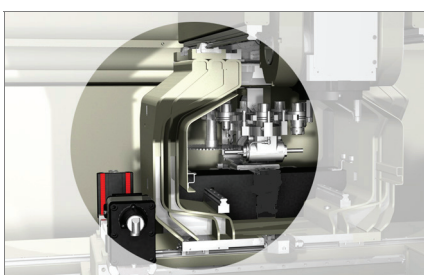
Обработващ център CN (Цифрово управление) с 4 контролирани оси, предназначен за обработката на алуминиеви и PVC профили или детайли и на такива от леки сплави като цяло и на стоманени профили и детайли. Обработва профили с дължина до 4 м. 4-тата ос позволява на електрически задвижваният шпиндел с CN (Цифрово управление) да се върти непрекъснато от 0° до 180°, за да извършва обработки по контурите на профила. 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.



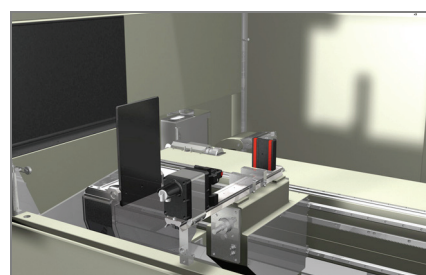
Оперативен интерфейс 03



Инструментален магазин 04



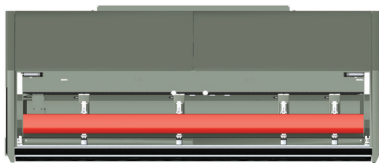
Фалцове 05



01

Позиционер на стегите

Софтуерът на машината, в зависимост от дължината на детайла и от обработките, които трябва да се извършат, може да определи с абсолютна сигурност височината на позиционирането на всяка група стегти. Автоматичният позиционер позволява сцеплението на всяка група стегти и преместването и чрез задвижване на шасито. Тази операция става при максимална скорост и точност, като се избягват дългите периоди и рискове от сблъскване, което прави машината по-лесна за използване дори и от по-неопитни оператори.



Режим за обработване на един детайл

02

Електрически задвижван шпиндел

Електрически задвижваният шпиндел с висок въртящ момент от 8 kW в S1 позволява да се извършват и по-тежки операции, типични за промишления сектор. Въртенето на електрически задвижвания шпиндел по оста A, позволява да се извършват завъртания от 0° до 180° така, че да се извършва обработка по 3 повърхности на профила без да трябва да се движи. 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 използване, 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

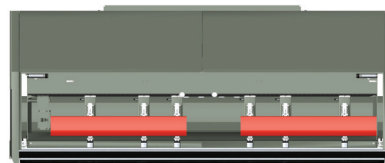
Инструментален магазин

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.

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.



Режим за обработка на множество профили

ДВИЖЕНИЕ ПО ОСИ

ОС X (надлъжно) (мм)	4.000
ОС Y (напречно) (мм)	470
ОС Z (вертикално) (мм)	420
ОС A (въртене шпиндел) 0° ÷ 180°	0° + 180°

ЕЛЕКТРИЧЕСКИ ЗАДВИЖВАН ШПИНДЕЛ

Максимална мощност в S1 (kW)	8
Максимална скорост (обороти/мин)	24.000
Конус на държача на инструмента	HSK - 63F

Автоматично закрепване към гнездата за инструментите •

Въздушно охлаждане с електрическа крилчатка •

АВТОМАТИЧЕН ИНСТРУМЕНТАЛЕН МАГАЗИН НА БОРДА НА ШАСИТО

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)	∅ = 180

ФУНКЦИОНАЛНОСТ

Режим за обработване на множество детайли •

ОБРАБОТВАЕМИ ПОВЪРХНОСТИ

С прав инструмент (горна повърхност, странични повърхности)	3
С ъглова глава (странични повърхности, челни повърхности)	2 + 2
С инструмент диск (горна повърхност, странични повърхности, челни повърхности)	1 + 2 + 2

КАПАЦИТЕТ НА НАПРАВА НА ВЪТРЕШНА РЕЗБА

С компенсатор	M8
Твърда резба (по избор)	M10

ФИКСИРАНЕ НА ДЕТАЙЛА

Стандартен брой стегти	4
Максимален брой стегти	6
Автоматично позициониране на стегите чрез оста x	•