

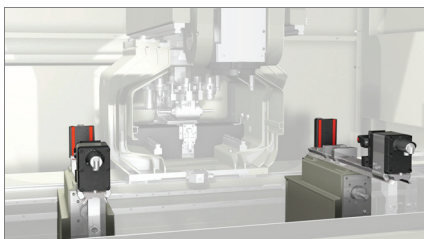


emmeggi

Aluminium

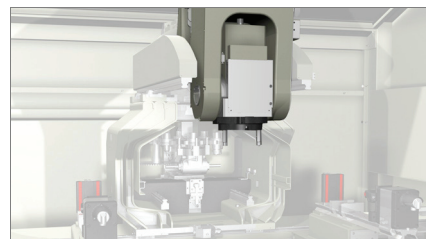
Steel
PVC

bg #1



Механизирани стегни

01

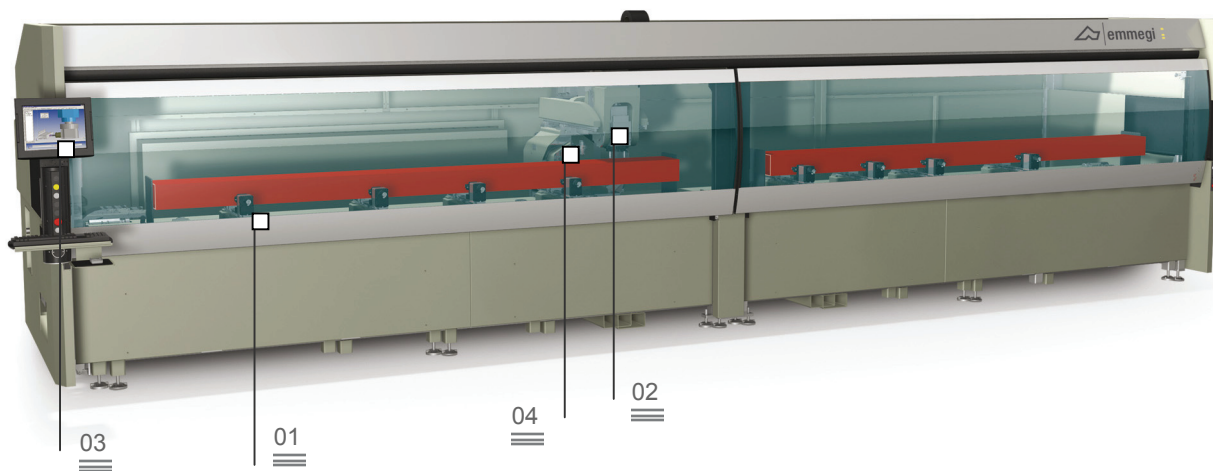


Електрически задвижван шпиндел

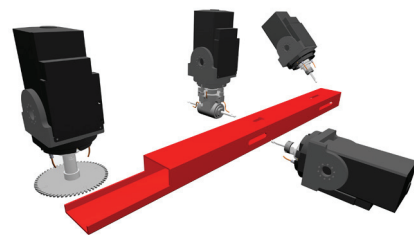
02

Comet T6 I

Обработващ център



Обработващ център с CNC (Цифрово Компютърно управление) с 4 контролирани оси със самостоятелни механизирани стегни, предназначен за обработката на алуминиеви и PVC профили или детайли и на такива от леки сплави като цяло и на стоманени профили и детайли. Има 2 начина на работа: или само една зона за обработване на профили до 7,7 м дължина или две самостоятелни работни зони. Фиксирането на профила става с помощта на механизирани независимо групи стегни, които осигуряват бързо позициониране в припокрито време. 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. Разполага също и с подвижна работна повърхност, която улеснява зареждането/ свалянето на детайла и значително увеличава работното сечение.



Оперативен интерфейс

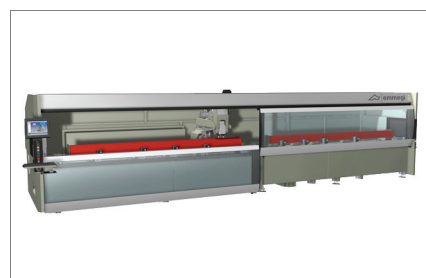
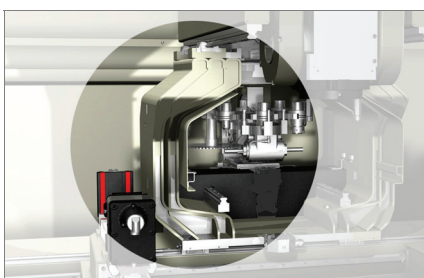
03

Инструментален магазин

04

Махов режим

05



Comet T6 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

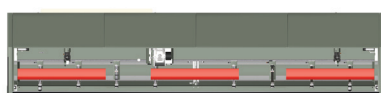


Режим за обработване на един детайл

02

Електрически задвижван шпиндел

Електрически задвижвания 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 А, 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.



Режим за обработка на множество профили

03

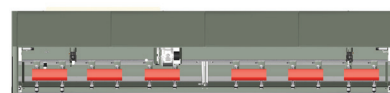
Оперативен интерфейс

Новата версия за управление с висш 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.



Махов режим

05

Махов режим

Иновационна система на работа, която позволява да се намали до минимум времето на престой на машината по време на фазите на зареждане и сваляне на детайлите за обработване. Системата позволява както зареждането, както и последващата обработка на детайли с различна дължина, кодове и методи на обработка между двете работни зони. Това решение дава големи предимства на машината в сектора на дограмите и при малките поръчки, обработването на малки участъци от отделни детайли.

ДВИЖЕНИЕ ПО ОСИ	
ОС X (надлъжно) (мм)	7.700
ОС Y (напречно) (мм)	470
ОС Z (вертикално) (мм)	420
ОС А (въртене шпиндел)	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)	Ø = 180
ФУНКЦИОНАЛНОСТ	
Режим за обработване на множество детайли	•
Махов режим на работа	•
Динамичен махов режим на работа	•
ОБРАБОТВАЕМИ ПОВЪРХНОСТИ	
С прав инструмент (горна повърхност, странични повърхности)	3
С ъглова глава (странични повърхности, челни повърхности)	2 + 2
С инструмент нож (горна повърхност, странични повърхности и челни повърхности)	1 + 2 + 2
КАПАЦИТЕТ НА НАПРАВА НА ВЪТРЕШНА РЕЗБА	
С компенсатор	M8
Твърда резба (по избор)	M10
ФИКСИРАНЕ НА ДЕТАЙЛА	
Стандартен брой стеги	8
Максимален брой стеги	12
Автоматично позициониране на стегите чрез оста x	•
Максимален брой стеги за една зона	6