



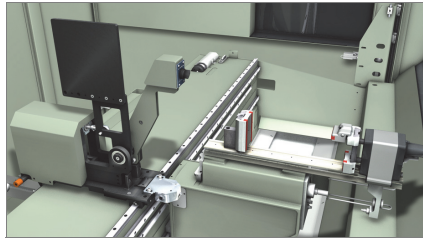
emmegi

Aluminium

Steel

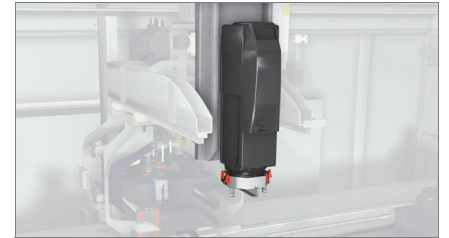
Pvc

de #2



Spannpositionier-  
steuerung

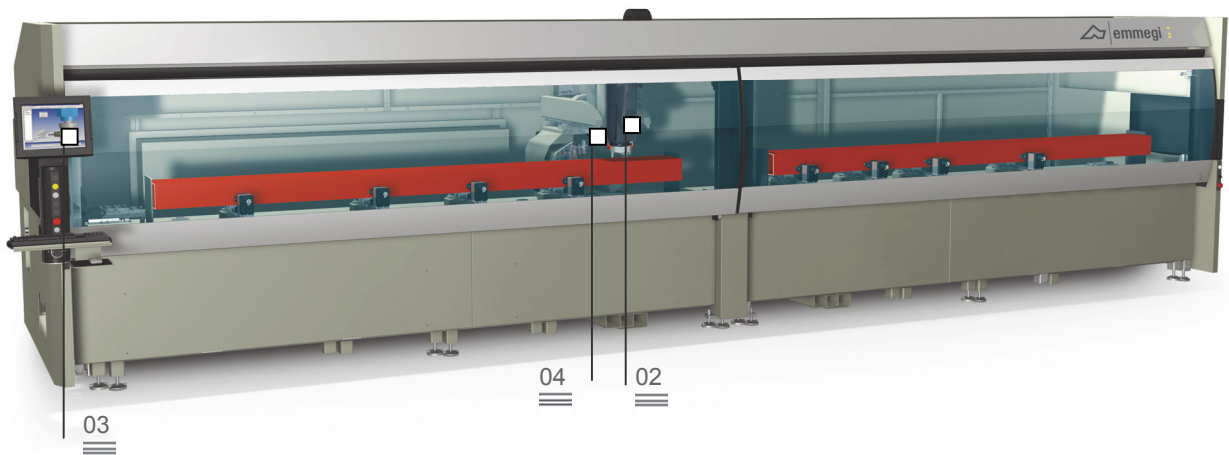
01



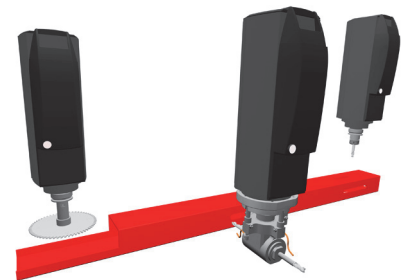
Motorspindel

02

## Comet T5 HP Bearbeitungszentrum



Bearbeitungszentrum mit 3 CNC – gesteuerten Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, Leichtmetalllegierungen allgemein und Stahl. Das Bearbeitungszentrum verfügt über zwei Betriebsarten: mit einem einzigen Arbeitsbereich für Stäbe bis 7,27 m Länge oder zwei unabhängigen Arbeitsbereichen bei hauptzeitneutralem Be- und Entladen der Werkstücke. Zwei zusätzliche Achsen H und P mit numerischer Steuerung ermöglichen die Positionierung der Spannvorrichtungen und der Referenzpunkte für die Anschläge entlang der gesamten Maschine. Dadurch ist sowohl der dynamische Pendelbetrieb als auch die Betriebsart Multi-Piece möglich. Die Maschine verfügt über einen Werkzeugwechsler mit 8 Plätzen auf dem Portal (X-Achse), in dem 2 Winkelköpfe und ein Scheibenfräser für die Fünf-Seiten-Bearbeitung untergebracht sind. Zusätzlich ist sie mit einem beweglichen Arbeitstisch ausgestattet, der das Be- und Entladen des Werkstückes erleichtert. Auf diese Weise wird der bearbeitbare Profilquerschnitt wesentlich erhöht.



Benutzeroberfläche

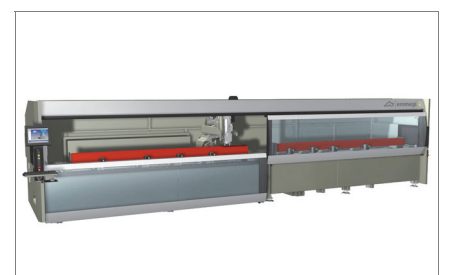
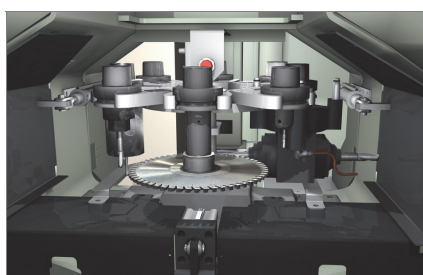
03

Werkzeugwechsler

04

Pendelbetrieb

05



# Comet T5 HP

Bearbeitungszentrum

## 01

### Spannpositionier- steuerung

Die Positionierung der Spannvorrichtung erfolgt über zwei parallel zur X – Achse liegende Achsen mit numerischer Steuerung und Referenzpunktanschlag. Diese Lösung ermöglicht die Positionierung der Anschläge entlang der gesamten Maschine, damit die Bearbeitung in der Multi-Piece – Betriebsart mit einem Werkstück pro Spanneinrichtungspaar möglich ist. Zudem erfolgt die Positionierung der Spanneinrichtungen unabhängig von der Betriebsbedingung der X – Achse, wodurch der dynamische Pendelbetrieb mit der Positionierung der Spanneinrichtung hauptzeitneutral möglich ist.

## 02

### Motorspindel

Die Hochleistungsmotorspindel zu 7,5 kW in S1 eignet sich auch für den Heavy-Duty – Einsatz in der metallverarbeitenden Industrie. Sie kann sowohl für einige Arten stranggepresster Strahlprofile als auch für Aluminiumprofile eingesetzt werden; dies dank eines über Software programmierbaren Schmiersystems. Dieses ist mit einem doppelten Behälter ausgestattet, wodurch sowohl die Minimalmengensprühung von Öl als auch die Nebelsprühung von Ölemulsion möglich sind

## 03

### Benutzeroberfläche

Dank des neuen Bedienpults in hängender Ausführung kann der Bediener den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Benutzeroberfläche verfügt über einen 15 – Zoll – Touchscreenmonitor, der mit allen für die PC und CNC erforderlichen USB – Anschlüssen ausgestattet ist. Zudem verfügt er über Bedientableau, Maus und Tastatur und den Anschluss für einen Barcodeleser und eine Fernbedienung. Ein frontseitiger, leicht zugänglicher USB – Anschluss ersetzt das Diskettenlaufwerk und das CD-ROM – Laufwerk.

## 04

### Werkzeugwechsler

Der Werkzeugwechsler ist auf der X-Achse unterhalb und hinter der Motorspindel integriert. Er ermöglicht die drastische Reduzierung des Zeitaufwandes für den Werkzeugwechsel. Diese Funktion ist bei Bearbeitungen am Profilanfang und ende ganz besonders nützlich, da der Verfahrweg bis zum Werkzeugwechsler vermieden wird, weil dieser zusammen mit der Motorspindel an die entsprechenden Positionen verfährt. Das Magazin enthält bis zu 8 Werkzeughalter mit den jeweiligen Werkzeugen, die vom Bediener beliebig konfiguriert werden können. Jede Position der Werkzeughalter ist zudem mit einem Sensor ausgerüstet, der die korrekte Positionierung der Aufnahme erfasst.

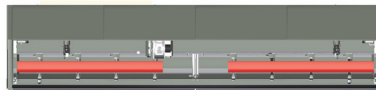
## 05

### Pendelbetrieb

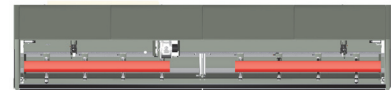
Innovatives Bearbeitungssystem: Stillstandzeiten während des Be- und Entladens der Stücke werden auf ein Minimum reduziert. Dank dieses Systems können in den beiden Bearbeitungszone Werkstücke unterschiedlicher Länge, Kodierung und Bearbeitung sowohl zugeführt als auch bearbeitet werden. Durch diese Lösung erweist sich diese Maschine für den Bereich Tür- und Fensterbau und bei kleinen Aufträgen als sehr vorteilhaft, wo die Bearbeitung kleiner Mengen unterschiedlicher Werkstücke gefordert wird.



Betriebsart **Single-Piece**



Betriebsart **Multi-Piece**



**Pendelbetrieb**

#### ACHSEN - VERFAHRWEGE

X - ACHSE (längs) (mm)	7.700
Y - ACHSE (quer) (mm)	470
Z - ACHSE (vertikal) (mm)	270
H - ACHSE (Spannpositioniersteuerung rechter Bereich) (mm)	3.800
P - ACHSE (Spannpositioniersteuerung linker Bereich) (mm)	3.800

#### MOTORSPINDEL

Max. Leistung in S1 (kW)	7,5
Max. Drehzahl (U/min)	20.000
Werkzeugaufnahme	HSK - 63F

#### AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER AUF DEM PORTAL

Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	8
Max. Anzahl der im Werkzeugwechsler zulässigen Winkelköpfe	2
Max. im Werkzeugwechsler zulässiger Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 180

#### FUNKTIONEN

Multi-Piece - Betriebsart	•
Dynamischer Pendelbetrieb	•

#### BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profilloberseite)	1
Mit Winkelkopf (seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	2 + 2
Mit Sägeblatt (seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	2 + 2

#### GEWINDEBOHRLEISTUNG

Mit Ausgleichsfutter	M8
Starres Gewindebohren (optional)	M10

#### WERKSTÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl Spannelemente	8
Max. Anzahl Spannelemente	12
Automatische Positionierung der Spannelemente durch die Achsen H und P	•
Max. Anzahl Spannelemente pro Bereich	6