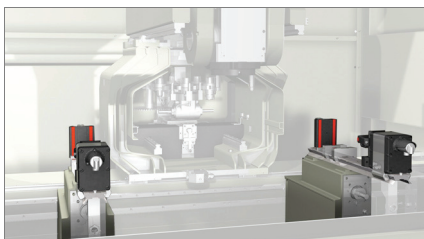




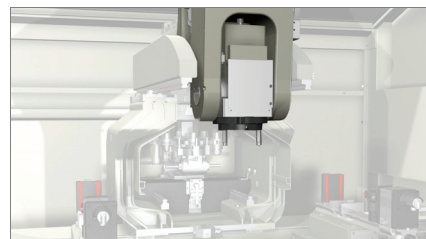
emmeggi

Aluminium
Steel
PVC

el #1



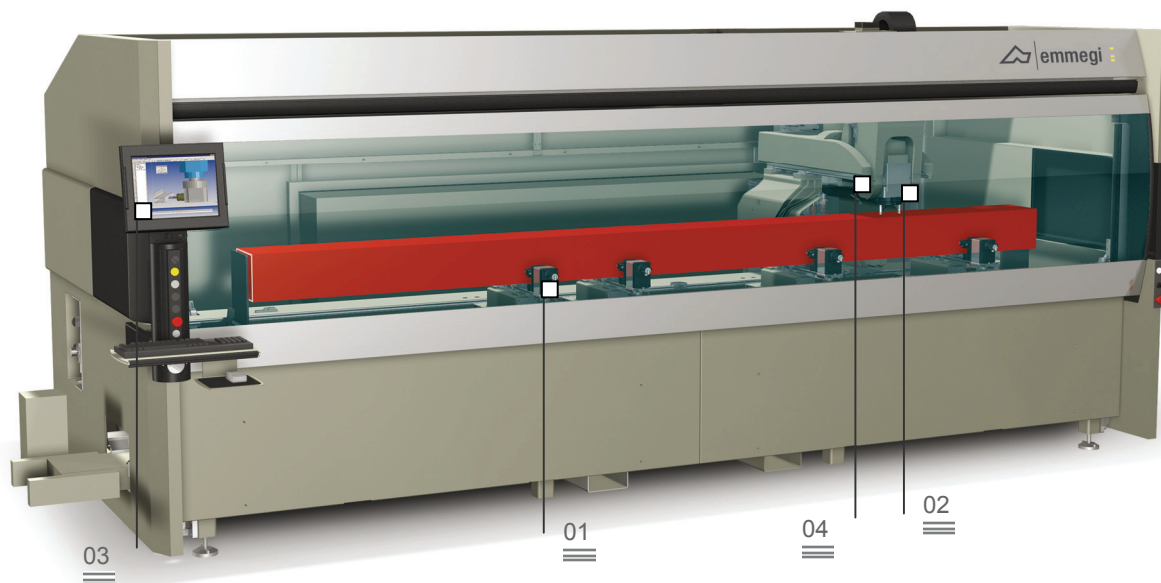
Μηχανοκίνητες μέγγνες 01



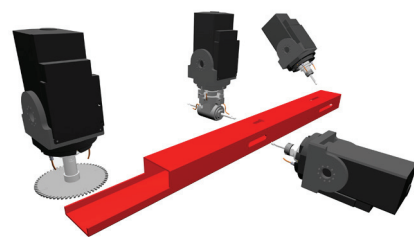
Ηλεκτρικό μαντρέλι 02

Comet T4 I

Κέντρο εργασίας



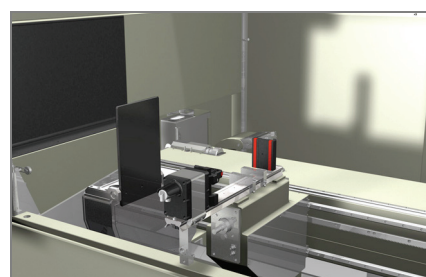
Κέντρο επεξεργασίας CNC 4 ελεγχόμενων αξόνων, σχεδιασμένο για επεξεργασίες σε βέργες και κομμάτια αλουμινίου, PVC, ελαφρά κράματα και γενικότερα ασάλι. Επεξεργάζεται μπάρες έως 4 m μήκος, η εμπλοκή του προφίλ γίνεται με μηχανικές μέγγνες ανεξάρτητες μεταξύ τους που επιτρέπουν την ταχεία τοποθέτηση σε χρόνο σπειροτόμησης. Ο 4ος άξονας επιτρέπει στο ηλεκτρικό μαντρέλι να περιστρέφεται στο CN από 0° έως 180° χωρίς διακοπή, για την εκτέλεση των επεξεργασιών στο περίγραμμα του προφίλ. Διαθέτει αποθήκη εργαλείων 8 θέσεων, στην άκρη του φορείου του άξονα X ικανό να δεχθεί 2 γωνιαίες μονάδες και μια δισκόφρεζα, για την εκτέλεση κατεργασιών στις 5 όψεις του τεμαχίου. Διαθέτει επίσης ένα κινητό επίπεδο επεξεργασίας που διευκολύνει τις εργασίες φόρτωσης/εκφόρτωσης του τεμαχίου και αυξάνει σημαντικά τη διατομή επεξεργασίας.



Διασύνδεση χρήστη 03

Αποθήκη εργαλείων 04

Ρέγουλες 05



Comet T4 I

Κέντρο εργασίας

01

Μηχανοκίνητες μέγγκενες

Το καινούργιο σύστημα με μηχανοκίνητες μέγγκενες, επιτρέπει, με χρήση ενός ηλεκτρικού μοτέρ για κάθε μέγγκενη, την αυτόματη τοποθέτηση στο πεδίο εργασίας. Ο προσδιορισμός της θέσης γίνεται με πλήρη διαχείριση από το CN και αυτόνομα σε σχέση με τον φορέα του ηλεκτρικού μαντρελιού. Αυτό επιτρέπει δραστική μείωση των χρόνων τοποθέτησης.

02

Ηλεκτρικό μαντρέλι

Το ηλεκτρικό μαντρέλι 8 kW σε S1 υψηλής ροπής επιτρέπει να εκτελούνται βαριές επεξεργασίες στο βιομηχανικό τομέα. Η περιστροφή του ηλεκτρικού μαντρελιού κατά μήκος του άξονα A επιτρέπει την εκτέλεση περιστροφών από $0^\circ \pm 180^\circ$, με τρόπο ώστε να εκτελούνται επεξεργασίες σε 3 όψεις του προφίλ, χωρίς να χρειάζεται να μετακινηθεί. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί τόσο σε ορισμένους τύπους διελασμένων ατσάλινων προϊόντων όσο και σε προφίλ αλουμινίου. Αυτό οφείλεται στην ύπαρξη ενός συστήματος λίπανσης, που προγραμματίζεται μέσω λογισμικού, με διπλό ρεζέρβουάρ που επιτρέπει τη χρήση λαδιού τόσο για ελάχιστη διάχυση όσο και για διάχυση υπό μορφή μικρονέφους με γαλακτωματοποίηση του λαδιού.

03

Διασύνδεση χρήστη

Η νέα έκδοση ελέγχου, με κρεμαστή διεπαφή, επιτρέπει το χρήστη να βλέπει την οθόνη από οποιαδήποτε θέση, χάρη στη δυνατότητα περιστροφής της οθόνης στον κατακόρυφο άξονα. Η διεπαφή του χρήστη διαθέτει μια οθόνη αφής 15" εφοδιασμένη με όλες τις θύρες USB που είναι απαραίτητες για την εξ αποστάσεως διεπαφή με το PC και το CN. Εκτός αυτού διαθέτει μπουτονιέρα, ποντίκι και πληκτρολόγιο, εκτός βέβαια από την προεγκατάσταση για σύνδεση με συσκευή ανάγνωσης ραβδοκωδικών και απομακρυσμένη μπουτονιέρα. Μία εμπρόσθια θύρα USB, εύκολης πρόσβασης, αντικαθιστά τη συσκευή ανάγνωσης δισκέτας και τη συσκευή ανάγνωσης CDRom.

04

Αποθήκη εργαλείων

Η αποθήκη εργαλείων είναι ενσωματωμένη στον άξονα X, βρίσκεται από κάτω και σε τραβηγμένη θέση σε σχέση με το ηλεκτρικό μαντρέλι και επιτρέπει δραστική μείωση των χρόνων για την αλλαγή εργαλείου. Η λειτουργία αυτή είναι ιδιαίτερα χρήσιμη στις επεξεργασίες στην κεφαλή και στην ουρά του διελασμένου τεμαχίου, επιτρέποντας έτσι να αποφευχθεί η διαδρομή μέχρι την αποθήκη, γιατί κινείται μαζί με το ηλεκτρικό μαντρέλι, στις αντίστοιχες θέσεις. Η αποθήκη μπορεί να φιλοξενήσει έως 6 θήκες με τα αντίστοιχα εργαλεία, τα οποία μπορούν να διαμορφωθούν από το χειριστή. Κάθε θέση εργαλείοφορέα διαθέτει και αισθητήρα που εντοπίζει τη σωστή θέση του κώνου.

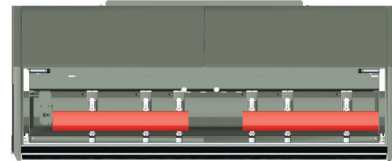
05

Ρέγουλες

Στο μηχάνημα υπάρχουν σφιβαρές και σκληρές ρέγουλες που υποβοηθούν στην αναφορά της μπάρας, τοποθετημένες μία στη δεξιά και μία στην αριστερή πλευρά. Κάθε ρέγουλα ενεργοποιείται μέσω ενός πνευματικού κυλίνδρου, είναι κρυφή και επιλέγεται αυτόματα, σε συνάρτηση με την επεξεργασία που πρέπει να εκτελεστεί, από το λογισμικό του μηχανήματος. Συνοψίζοντας, τα πλεονεκτήματα της διπλής ρέγουλας είναι η δυνατότητα φόρτωσης περισσότερων τεμαχίων προφίλ για επεξεργασία με τη λειτουργία πολλαπλού τεμαχίου, πέραν της δυνατότητας επανατοποθέτησης της μπάρας ή του κομματιού και την εκτέλεση επεξεργασιών σε προφίλ μεγάλου μήκους..



Λειτουργία Μονού τεμαχίου



Λειτουργία Πολλαπλού τεμαχίου

ΔΙΑΔΡΟΜΕΣ ΑΞΟΝΩΝ	
AΞΟΝΑΣ X (επιμήκης) (mm)	4.000
AΞΟΝΑΣ Y (εγκάρσιος) (mm)	470
AΞΟΝΑΣ Z (κατακόρυφος) (mm)	420
AΞΟΝΑΣ A (περιστροφή μαντρελιού)	$0^\circ \pm 180^\circ$
ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΜΑΝΤΡΕΛΙ	
Μέγιστη ισχύς σε S1 (kW)	8
Μέγιστη ταχύτητα (στροφές/λεπτό)	24.000
Κώνος σύνδεσης εργαλείων	HSK - 63F
Αυτόματη σύνδεση αποθήκης εργαλείων	•
Ψύξη με αέρα με ηλεκτρικό βεντιλατέρ	•
ΑΥΤΟΜΑΤΗ ΑΠΟΘΗΚΗ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ ΣΤΟ ΦΟΡΕΑ	
Μέγιστος αριθμός εργαλείων αποθήκης	8
Μέγιστος αριθμός γωνιακών κεφαλών που μπορούν να τοποθετηθούν στην αποθήκη εργαλείων	2
Μέγιστη διάμετρος λάμας που φορτώνεται στην αποθήκη (mm)	$\varnothing = 180$
ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΤΗΤΑ	
Λειτουργία πολλαπλού τεμαχίου	•
ΠΛΕΥΡΕΣ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ	
Με απευθείας εργαλείο (επάνω πλευρά, πλαινά)	3
Με γωνιαία κεφαλή (πλαινά, κεφαλές)	2 + 2
Με εργαλείο λάμας (άνω πλευρά, πλαινά και κεφαλές)	1 + 2 + 2
ΙΚΑΝΟΤΗΤΑ ΣΠΕΙΡΟΤΟΜΗΣΗΣ	
Με αντισταθμιστή	M8
Σκληρή διάνοιξη (προαιρετική)	M10
ΜΠΛΟΚΑΡΙΣΜΑ ΤΕΜΑΧΙΟΥ	
Στάνταρ αριθμός μεγγενών	4
Μέγιστος αριθμός μεγγενών	6
Μηχανοκίνητες ανεξάρτητες μέγγκενες	•