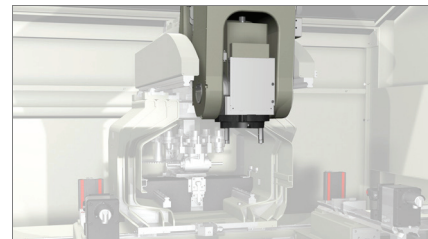
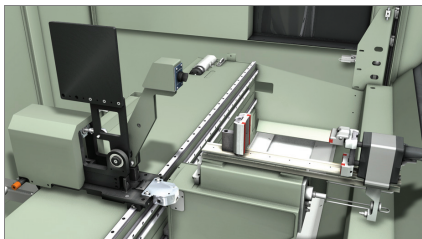




emmeggi

Aluminium  
Steel  
PVC

el #1

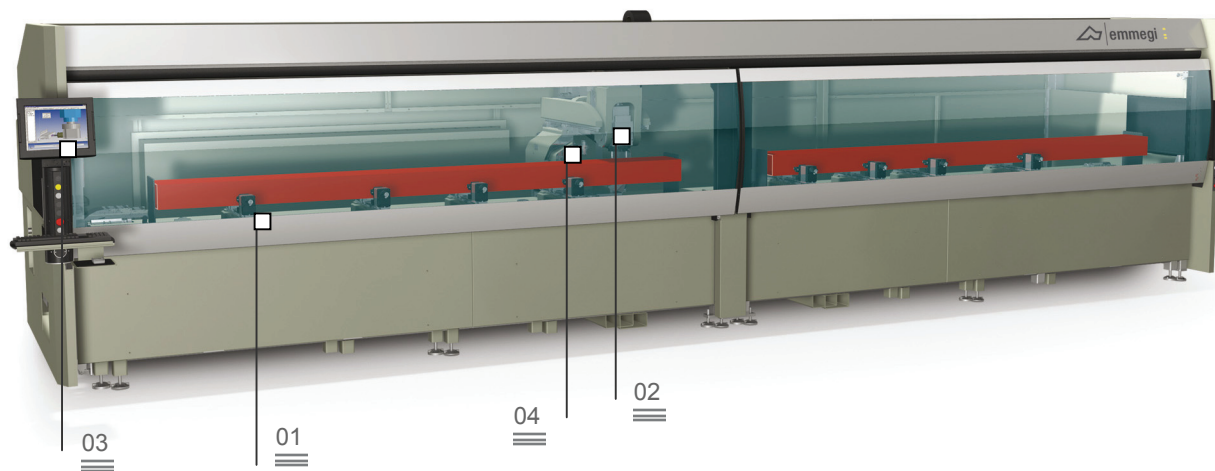


## Comet T6 HP

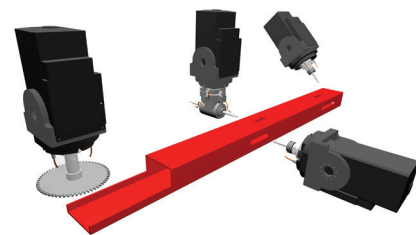
Κέντρο εργασίας

Τοποθετητής μεγγενών 01

Ηλεκτρικό μαντρέλι 02



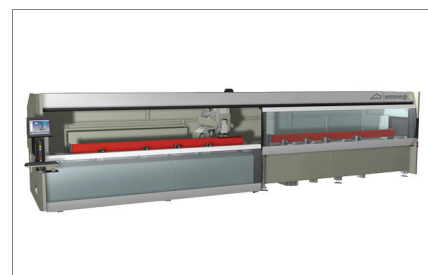
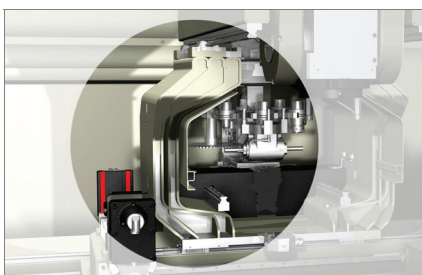
Κέντρο επεξεργασίας CNC 4 ελεγχόμενων αξόνων από μηχανοκίνητες ανεξάρτητες μέγγενες, σχεδιασμένο για επεξεργασίες σε βέργες και κομμάτια αλουμινίου, PVC, ελαφρά κράματα και γενικότερα ατσάλι. Έχει δύο τρόπους λειτουργίας: μία μοναδική περιοχή εργασίας για μπάρες έως 7,7 m μήκος ή δύο ανεξάρτητες περιοχές εργασίας. Δύο άξονες αριθμητικού ελέγχου H και P επιτρέπουν την τοποθέτηση των μεγγενών των ρέγουλων αναφοράς, σε όλο το μήκος του μηχανήματος, επιτρέποντας την εργασία με τρόπο δυναμικής εναλλαγής και πολλαπλών τεμαχίων. 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

Μέθοδος εναλλαγής 05



# Comet T6 HP

Κέντρο εργασίας

## 01

### Τοποθετητής μεγγενών

Η τοποθέτηση των μεγγενών έχει δοθεί σε δύο άξονες αριθμητικού ελέγχου παράλληλων στον άξονα X με ρέγουλα επάνω. Αυτή η λύση επιτρέπει την τοποθέτηση των ρέγουλων κατά μήκος ολόκληρου του μήκους του μηχανήματος για εργασία με τρόπο πολλαπλών τεμαχίων με ένα τεμάχιο για κάθε ζεύγος μεγγενών. Επίσης, η τοποθέτηση των μεγγενών γίνεται με τρόπο ανεξάρτητο από τη λειτουργική κατάσταση του άξονα X, επιτρέποντας την εργασία σε δυναμικό τρόπο εναλλαγής με τοποθέτηση των μεγγενών σε νεκρό χρόνο.

## 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° ± 180°, με τρόπο ώστε να εκτελούνται επεξεργασίες σε 3 όψεις του προφίλ, χωρίς να χρειάζεται να μετακινηθεί. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί τόσο σε ορισμένους τύπους διαλασμένων ατσάλινων προϊόντων όσο και σε προφίλ αλουμινίου. Αυτό οφείλεται στην ύπαρξη ενός συστήματος λίπανσης, που προγραμματίζεται μέσω λογισμικού, με διπλό ρεζερβουάρ 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 ραβδόκωδικών και απομακρυσμένη μπουτονιέρα. Μία εμπρόσθια θύρα USB, εύκολης πρόσβασης, αντικαθιστά τη συσκευή ανάγνωσης δισκέτας και τη συσκευή ανάγνωσης CDRom.

## 04

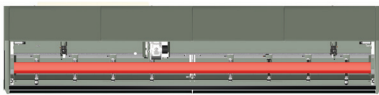
### Αποθήκη εργαλείων

Η αποθήκη εργαλείων είναι ενσωματωμένη στον άξονα X, βρίσκεται από κάτω και σε τραβηγμένη θέση σε σχέση με το ηλεκτρικό μαντρέλι και επιτρέπει δραστήρια μείωση των χρόνων για την αλλαγή εργαλείου. Η λειτουργία αυτή είναι ιδιαίτερα χρήσιμη στις επεξεργασίες στην κεφαλή και στην ουρά του διαλασμένου 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

### Μέθοδος εναλλαγής

Ένα καινοτόμο σύστημα εργασίας που επιτρέπει να μειωθούν στο ελάχιστο τα διαστήματα αδράνειας του μηχανήματος κατά τη διάρκεια φόρτωσης και εκφόρτωσης των τεμαχίων προς επεξεργασία. Το σύστημα επιτρέπει τη φόρτωση και την επεξεργασία τεμαχίων διαφορετικού μήκους, κωδικού και εξεργασίας, στους δύο τομείς επεξεργασίας. Η λύση αυτή καθιστά το μηχάνημα πολύ ελκυστικό στον τομέα των κουφωμάτων και στις μικρές παραγγελίες, όπου υπάρχει μεγαλύτερη ζήτηση για επεξεργασία μικρών παρτίδων διαφορετικών τεμαχίων.



Λειτουργία Μονού τεμαχίου



Λειτουργία Πολλαπλού τεμαχίου



Μέθοδος Εναλλαγής

| ΔΙΑΔΡΟΜΕΣ ΑΞΟΝΩΝ   |           |
|--|-----------|
| AΞΟΝΑΣ X (επιμήκης) (mm)   | 7.700     |
| AΞΟΝΑΣ Y (εγκάρσιος) (mm)  | 470       |
| AΞΟΝΑΣ Z (κατακόρυφος) (mm)  | 420       |
| AΞΟΝΑΣ A (περιστροφή μαντρελιού)   | 0° ± 180° |
| AΞΟΝΑΣ H (τοποθετητής μεγγενών δεξιάς περιοχής) (mm)                                 | 3.800     |
| AΞΟΝΑΣ P (τοποθετητής μεγγενών αριστερής περιοχής) (mm)                              | 3.800     |
| ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΜΑΝΤΡΕΛΙ   |           |
| Μέγιστη ισχύς σε S1 (kW)   | 8         |
| Μέγιστη ταχύτητα (στροφές/λεπτό)   | 24.000    |
| Κώνος σύνδεσης εργαλείου   | 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)                             | Ø = 180   |
| ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΤΗΤΑ  |           |
| Λειτουργία πολλαπλού τεμαχίου  | •         |
| Λειτουργία εναλλαγής   | •         |
| Λειτουργία δυναμικής εναλλαγής   | •         |
| ΠΛΕΥΡΕΣ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ   |           |
| Με απευθείας εργαλείο (επάνω πλευρά, πλαϊνά)   | 3         |
| Με γωνιαία κεφαλή (πλαϊνά, κεφαλές)  | 2 + 2     |
| Με εργαλείο λάμας (άνω πλευρά, πλαϊνά και κεφαλές)                                   | 1 + 2 + 2 |
| ΙΚΑΝΟΤΗΤΑ ΣΠΕΙΡΟΤΟΜΗΣΗΣ  |           |
| Με αντισταθμιστή   | M8        |
| Σκληρή διάνοξη (προαιρετική)   | M10       |
| ΜΠΛΟΚΑΡΙΣΜΑ ΤΕΜΑΧΙΟΥ   |           |
| Στάνταρ αριθμός μεγγενών   | 8         |
| Μέγιστος αριθμός μεγγενών  | 12        |
| Αυτόματη τοποθέτηση μεγγενών μέσω των αξόνων H και P                                 | •         |
| Μέγιστος αριθμός μεγγενών ανά ζώνη.  | 6         |