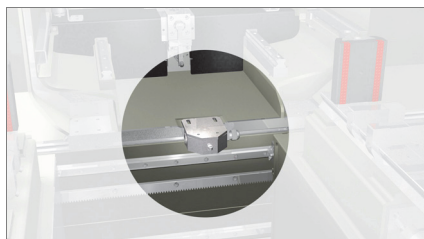




emmegi

Aluminium
Steel
Pvc

pl #1



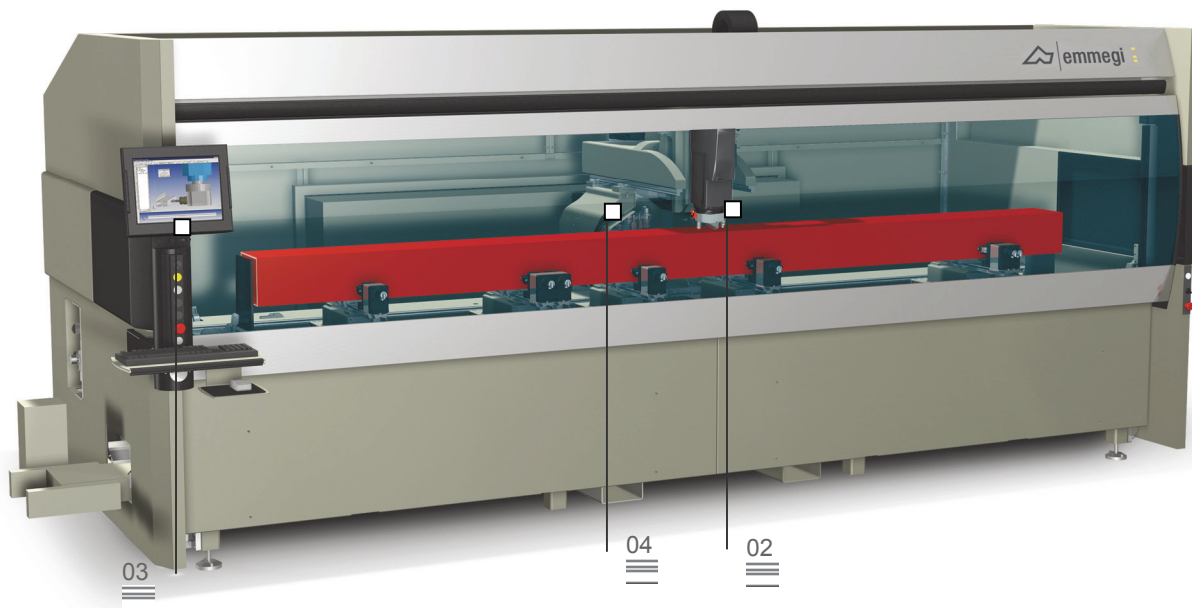
System pozycjonowania zacisków 01



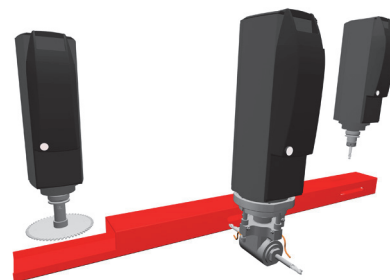
Elektrowrzeciono 02

Comet T3

Centrum obróbcze



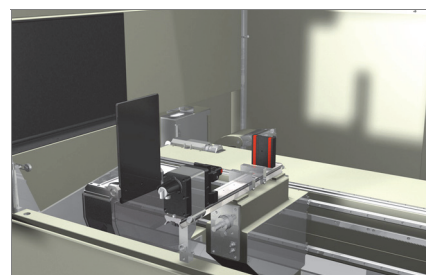
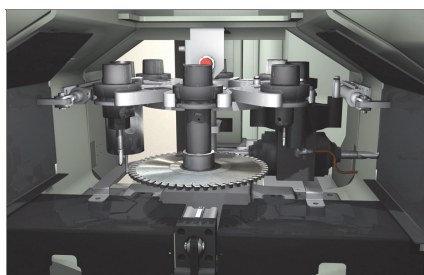
Sterowane numerycznie 3-osiowe centrum obróbcze, przeznaczone do obróbki profili, PVC, stopów lekkich lub stali. Umożliwia obróbkę profili o długości do 4 m. Wyposażone w 8-pozycyjny magazyn narzędzi zamontowany na wózku osi X, który może pomieścić 2 jednostki kątowe i jeden frez tarczowy, co umożliwia obróbkę 5 powierzchni detalu. Wyposażone ponadto w ruchomy stół roboczy, który ułatwia załadunek/rozładunek detalu i znacznie zwiększa możliwości do obróbki przekrój.



Interfejs operatora 03

Magazyn narzędzi 04

Ograniczniki 05



Comet T3

Centrum obróbcze

01

System pozycjonowania zacisków

Oprogramowanie maszyny, w zależności od długości detalu i obróbki do wykonania, jest w stanie określić, z absolutną pewnością, wysokość pozycjonowania każdego zespołu zaciskowego. Automatem system pozycjonowania pozwala na zaczepienie każdego zespołu zaciskowego i przemieszczenie go za pomocą ruchu wózka. Taka czynność następuje z maksymalną prędkością i precyzją, przyczyniając się do uniknięcia długich okresów czasu i ryzyka kolizji powodując że maszyna jest łatwo obsługiwana również przez mniej doświadczonych operatorów.

02

Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o mocy 7,5 kW S1 i o wysokim momencie obrotowym umożliwia prowadzenie także ciężkiej obróbki, koniecznej w produkcji przemysłowej. Centrum może być używane zarówno do obróbki niektórych rodzajów prętów stalowych, jak i profili aluminiowych, dzięki zastosowaniu ustawianej programowo instalacji smarującej, której podwójny zbiornik umożliwia podawanie oleju z minimalną dyfuzją i emulsji olejowej w postaci mikromgły.

03

Interfejs operatora

Nowa wersja sterowania, z interfejsem wiszącym, pozwala operatorowi na oglądanie obrazu video z każdej pozycji, dzięki możliwości obracania monitora według osi pionowej. Interfejs operatora posiada wyświetlacz 15" typu „touchscreen” wyposażony we wszystkie połączenia USB konieczne do łączenia się na odległość z PC i CN. Ponadto posiada konsolę, mysz i klawiaturę, jak również możliwość podłączenia czytnika kodów kreskowych i konsoli zdalnej. Frontowy port USB, łatwo dostępny, zastępuje czytnik dyskiek i czytnik CD – Rom.

04

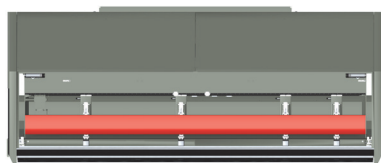
Magazyn narzędzi

Magazyn narzędziowy zintegrowany z osią X, umieszczony w pozycji cofniętej względem elektrowrzeciona, umożliwia zdecydowane skrócenie czasu operacji wymiany narzędzi. Jest to szczególnie użyteczne przy obróbce odcinka czołowego i końcowego profilu, gdyż pozwala uniknąć ruchu powrotnego do magazynu, który przemieszcza się wraz z wrzecionem do kolejnych pozycji. Magazyn może pomieścić do sześciu uchwytów narzędziowych wraz z narzędziami, których konfiguracja zależy od operatora. Każda pozycja uchwytu narzędziowego zabezpieczona jest czujnikiem, który kontroluje prawidłowe ustawienie stożka.

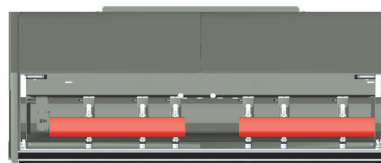
05

Ograniczniki

Maszyna posiada solidne, sztywne ograniczniki referencyjne profilu, z których jeden umieszczony jest z prawej, a drugi z lewej strony. Ograniczniki te, sterowane siłownikami pneumatycznymi, są ukryte, a ich wybór następuje automatycznie przez program maszyny, w zależności od planowanej obróbki. Korzyść z zastosowania dwóch ograniczników polega na możliwości załadowania kilku elementów profilu do obróbki w trybie wieloelementowym oraz zmiany pozycji sztangi lub odcinka, a także możliwości obróbki profilu o znacznej długości.



Obróbka **Wieloelementowa**



Obróbka **Jednoelementowa**

POSUW OSI	
OŚ X (wzdłużna) (mm)	4.000
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	470
OŚ Z (pionowa) (mm)	270
ELEKTROWRZECIONO	
Moc maksymalna S1 (kW)	7,5
Maksymalna prędkość obrotowa (obr/min)	20.000
Stożek zaciskowy	HSK - 63F
AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI ZAMONTOWANY NA WÓZKU	
Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	8
Maksymalna liczba głowic kątowych, jaką można umieścić w magazynie	2
Maksymalna średnica tarczy, jaką można umieścić w magazynie (mm)	Ø = 180
FUNKCJE	
Tryb obróbki wieloelementowej	○
OBRABIANE POWIERZCHNIE	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna)	1
Głowicą kątową (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
Tarczą tnącą (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
GWINTOWANIE	
Z kompensacją	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie)	M10
BLOKADA DETALU	
Standardowa liczba zacisków	4
Maksymalna liczba zacisków	6
Automatyczne pozycjonowanie zacisków za pomocą osi X	●