

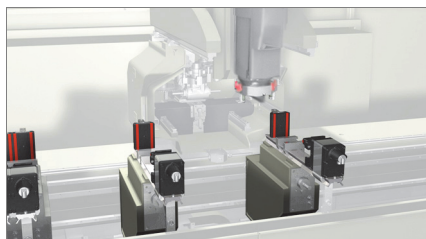


emmegi

Aluminium

Steel
Pvc

pl #1



Zaciski napędzane

01

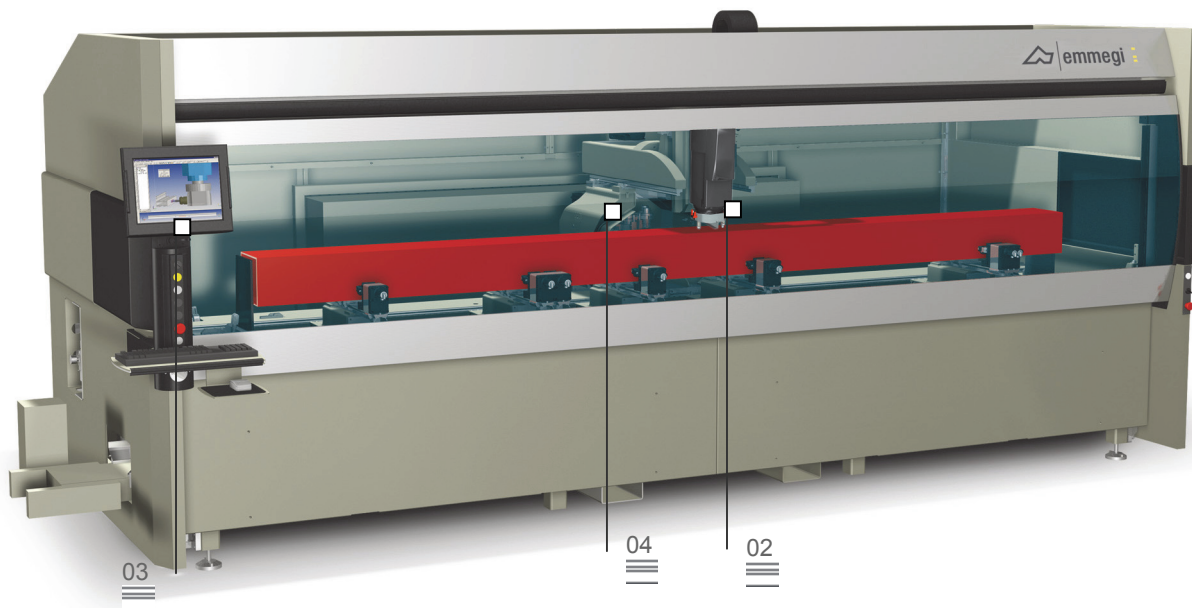


Elektrowrzeciono

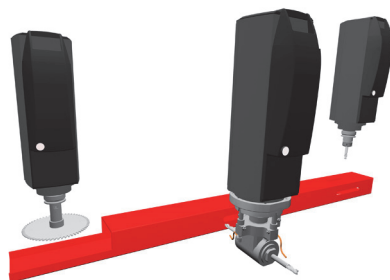
02

Comet T3 I

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, blokada detalu następuje dzięki zespołom napędzanych i niezależnych zacisków, które pozwalają na szybkie ustawienie w czasie ukrytym. 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 możliwy do obróbki przekrój.



Interfejs operatora

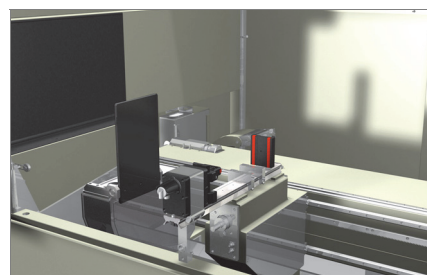
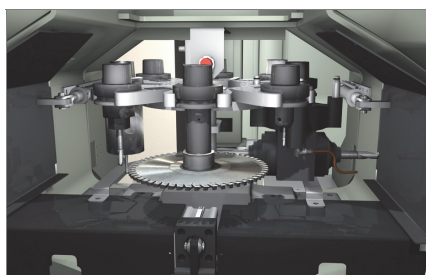
03

Magazyn narzędzi

04

Ograniczniki

05



Comet T3 I

Centrum obróbcze

01

Zaciski napędzane

Nowy system napędzanych zacisków pozwala, dzięki zastosowaniu silnika elektrycznego dla każdego zespołu zaciskowego, na ich niezależne ustawienie się na polu obróbki. Określenie pozycji jest całkowicie zarządzane przez sterowanie numeryczne oraz w sposób niezależny od wózka oraz elektrowrzeciona. Pozwala to na znaczne skrócenie czasu pozycjonowania.

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 dyskietek i czytnik CD – Rom.

04

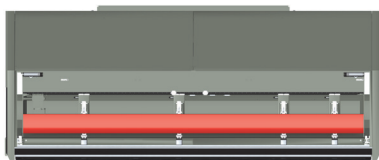
Magazyn narzędzi

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.

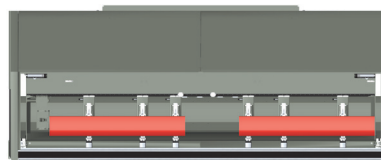
05

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
BŁOKADA DETALU	
Standardowa liczba zacisków	4
Maksymalna liczba zacisków	6
Niezależne zaciski napędzane	•