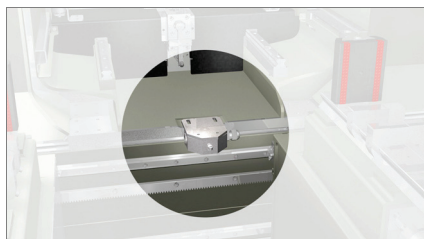




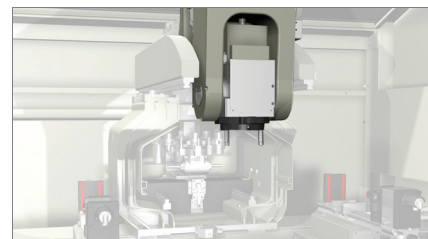
emmegi

Aluminium
Steel
Pvc

pl #1



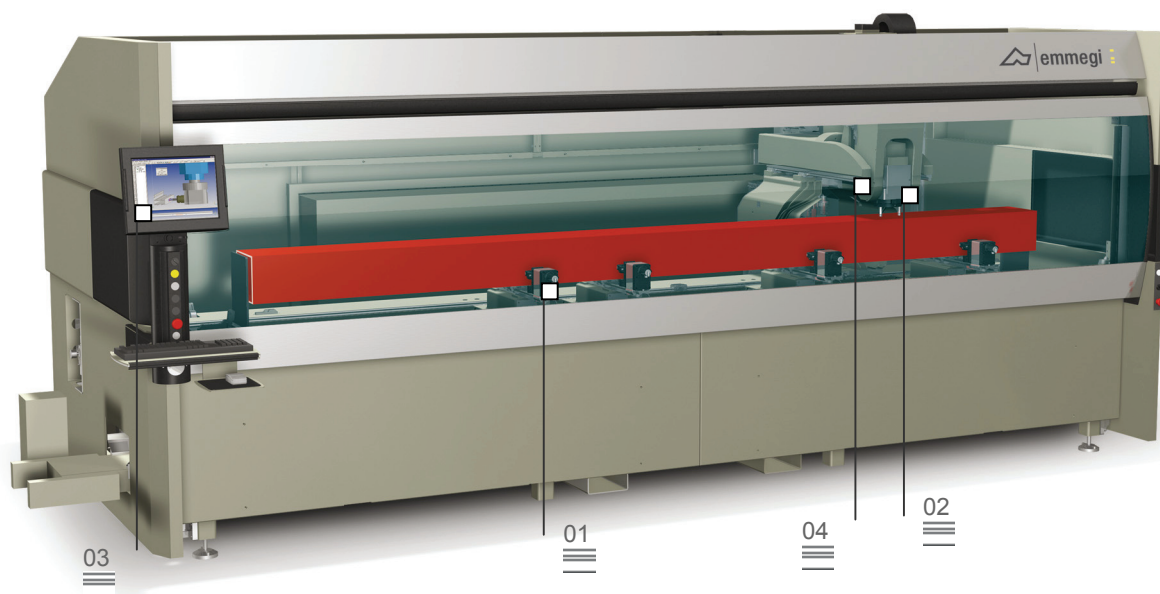
System pozycjonowania zacisków 01



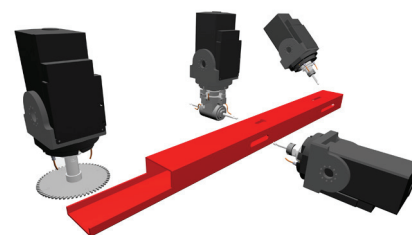
Elektrowrzeciono 02

Comet T4

Centrum obróbcze



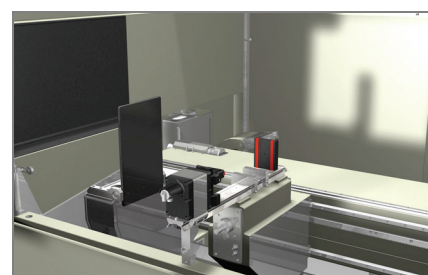
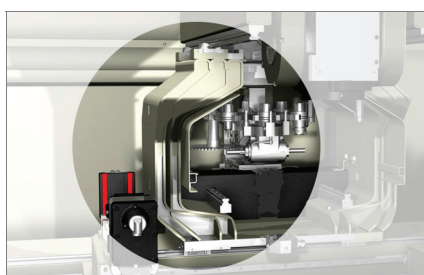
Sterowane numerycznie 4-osiowe centrum obróbcze, przeznaczone do obróbki profili, PVC, stopów lekkich lub stali. Umożliwia obróbkę profili o długości do 4 m. Czteroosiowy układ pozwala na obrót elektrowrzeciona na CN od 0° do 180° w sposób ciągły w celu wykonania obróbki na zarysie profilu. Wyposażone 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 T4

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 zaczipowanie 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 8 kW S1 i o wysokim momencie obrotowym umożliwia prowadzenie także ciężkiej obróbki, w produkcji przemysłowej. Obrót elektrowrzeciona wzdłuż osi A pozwala na wykonanie obrotów od 0° ± do 180° umożliwiając, w ten sposób, obróbkę na 3 płaszczyznach profilu, bez konieczności zmiany jego pozycji. 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

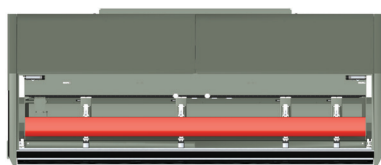
Magazyn narzędzi

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.

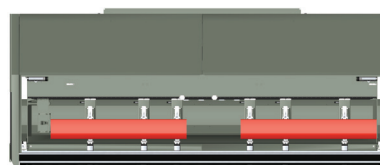
05

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 profili o znacznej długości.



Obróbka **Wieloelementowa**



Obróbka **Jednoelementowa**

| POSUW OSI | |
|---|-----------|
| Oś X (wzdłużna) (mm) | 4.000 |
| Oś Y (poprzeczna) (mm) | 470 |
| Oś Z (pionowa) (mm) | 420 |
| Oś A (obrot wrzeciona) | 0° + 180° |
| ELEKTROWRZECIONO | |
| Moc maksymalna S1 (kW) | 8 |
| Maksymalna prędkość obrotowa (obr/min) | 24.000 |
| Stożek zaciskowy | HSK - 63F |
| Automatyczny zaczep uchwytu narzędziowego | • |
| Chłodzenie powietrzem za pomocą wentylatora elektrycznego | • |
| 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, powierzchnie boczne) | 3 |
| Głowicą kątową (powierzchnie boczne, czołowe) | 2 + 2 |
| Tarczą tnącą (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe) | 1 + 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 | • |