

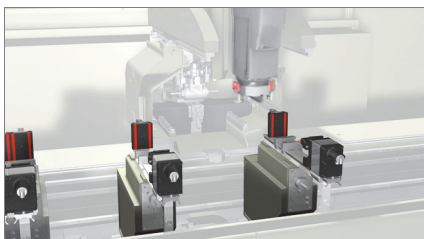


emmegi

Aluminium

Steel  
Pvc

pl #2



Zaciski napędzane

01

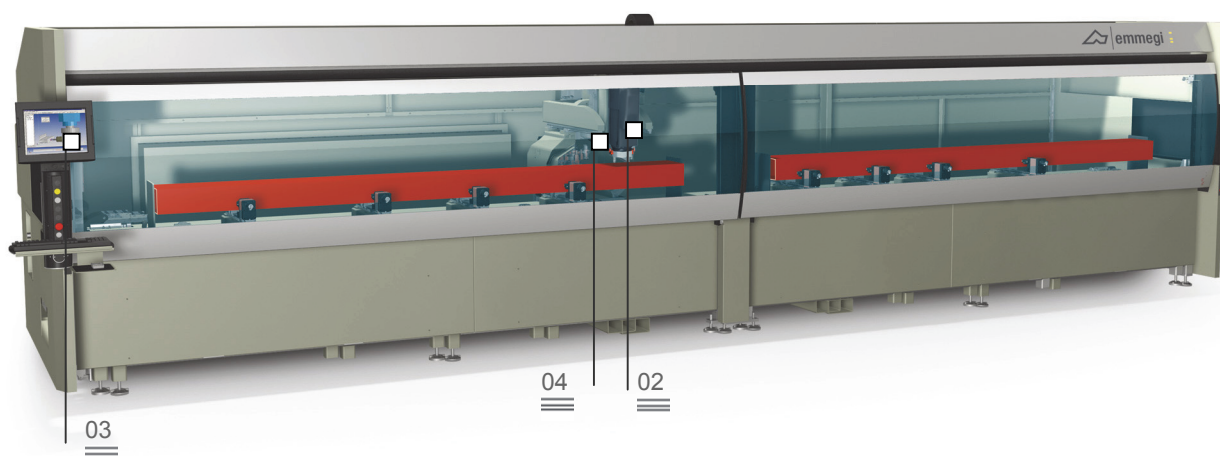


Elektrowrzeciono

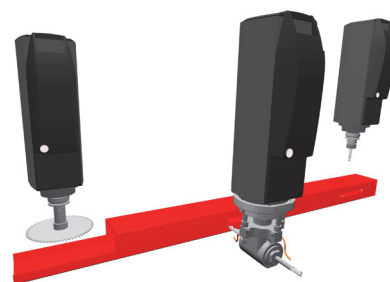
02

## Comet T5 I

Centrum obróbcze



Sterowane numerycznie 3-osiowe centrum obróbcze, przeznaczone do obróbki profili, PVC, stopów lekkich lub stali. Może pracować w dwóch trybach: jako jedna strefa robocza dla profili o długości do 7,7 m lub jako dwie niezależne strefy robocze z pozycjonowaniem zacisków 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

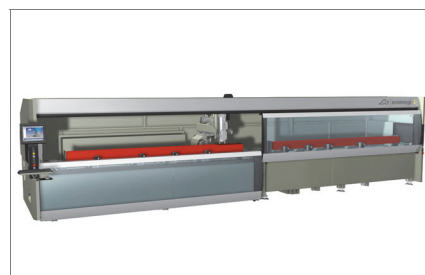
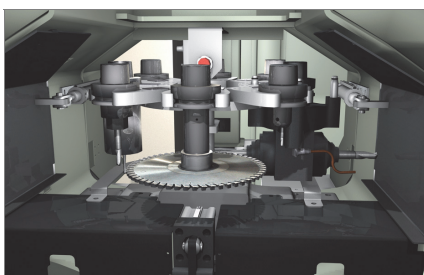
03

Magazyn narzędzi

04

Obróbka wahadłowa

05



# Comet T5 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

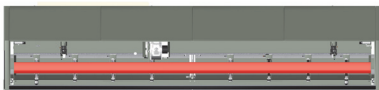
### Magazyn narzędzi

Magazyn narzędziowy zintegrowany z osią X, umieszczony w pozycji cofniętej względem elektrowrzeciona, umożliwia 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.

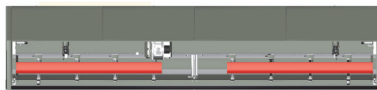
## 05

### Obróbka wahadłowa

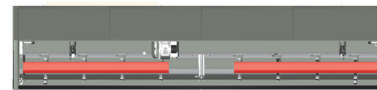
Innowacyjny system pracy, który umożliwia ograniczenie do minimum czasu postojów maszyny w fazach załadunku i rozładunku obrabianych elementów. System ten pozwala na prowadzenie zarówno załadunku jak i późniejszej obróbki elementów o różnych długościach, kodach i obróbkach, jednocześnie w dwóch odseparowanych przestrzeniach roboczych. Rozwiązanie to sprawia, że zastosowanie maszyny jest szczególnie korzystne w produkcji stolarki otworowej, przy realizacji zamówień krótkoseryjnych, gdzie konieczna jest obróbka niewielkich partii zróżnicowanych elementów.



Obróbka **Wieloelementowa**



Obróbka **Jednoelementowa**



Obróbka **Wahadłowa**

<b>POSUW OSI</b>	
OŚ X (wzdłużna) (mm)	7.700
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	470
OŚ Z (pionowa) (mm)	270
<b>ELEKTROWRZECIONO</b>	
Moc maksymalna S1 (kW)	7,5
Maksymalna prędkość obrotowa (obr/min)	20.000
Stożek zaciskowy	HSK - 63F
<b>AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI ZAMONTOWANY NA WÓZKU</b>	
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
<b>FUNKCJE</b>	
Tryb obróbki wieloelementowej	•
Tryb obróbki wahadłowej dynamicznej	•
<b>OBRABIANE POWIERZCHNIE</b>	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna)	1
Głowicą kątową (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
Tarczą tnącą (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
<b>GWINTOWANIE</b>	
Z kompensacją	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie)	M10
<b>BLOKADA DETALU</b>	
Standardowa liczba zacisków	8
Maksymalna liczba zacisków	12
Niezależne zaciski napędzane	•
Maksymalna liczba zacisków w strefie	6