

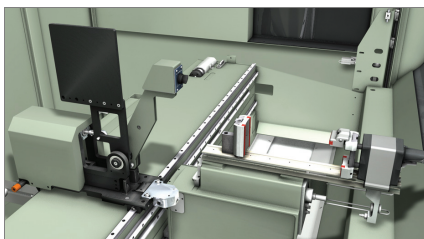


emmeggi

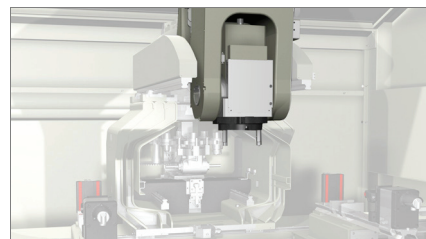
Aluminium

Steel  
Pvc

pl #1



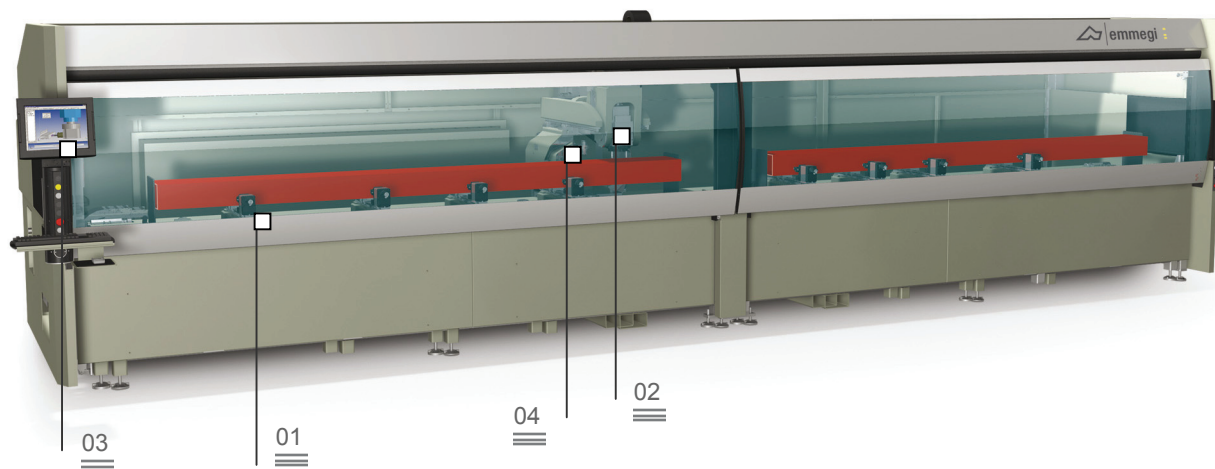
System pozycjonowania zacisków 01



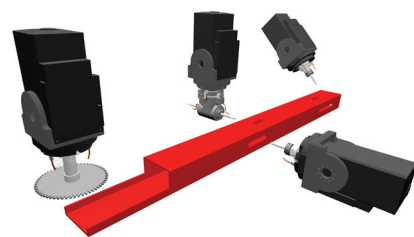
Elektrowrzeciono 02

## Comet T6 HP

Centrum obróbcze



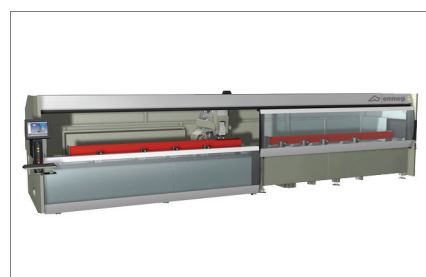
Sterowane numerycznie 4-osiowe centrum obróbcze z niezależnymi zaciskami napędzanymi, przeznaczone do obróbki profili, PVC, stopów lekkich lub stali. Może pracować w dwóch trybach: jako jedna strefa robocza dla profili o długości do 7,7 m lub jako dwie niezależne strefy robocze. Dwie dodatkowe osie z kontrolą numeryczną H i P pozwalają na ustawienie zacisków i ograniczników referencyjnych na całej długości maszyny, umożliwiając obróbkę w trybie obróbki wahadłowej dynamicznej i w trybie obróbki wieloelementowej. 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 możliwości do obróbki przekrój.



Interfejs operatora 03

Magazyn narzędzi 04

Obróbka wahadłowa 05



# Comet T6 HP

Centrum obróbcze

## 01

### System pozycjonowania zacisków

Ustawienie zespołów zaciskowych jest powierzone dwóm osiom sterowania numerycznego równoległym do osi X, zawierającym ogranicznik referencyjny. Takie rozwiązanie pozwala na ustawienie ograniczników wzdłuż całej długości maszyny do pracy w trybie obróbki wieloelementowej z jednym elementem na jedną parę zacisków. Poza tym, ustawienie zacisków następuje niezależnie od warunków roboczych osi X, pozwalając na obróbkę wahadłową dynamiczną z ustawieniem osi w czasie ukrytym.

## 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, obróbki 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 dyskiety 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.

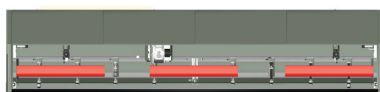
## 05

### Obróbka wahadłowa

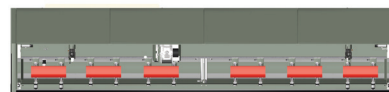
Innowacyjny system pracy, który umożliwia ograniczenie do minimum czasu postojów maszyny w fazach załadunku i rozładunku obrabianych elementów. System ten pozwala na prowadzenie zarówno załadunku jak i późniejszej obróbki elementów o różnych długościach, kodach i obróbkach, jednocześnie w dwóch odseparowanych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



Obróbka **Wieloelementowa**



Obróbka **Jednoelementowa**



Obróbka **Wahadłowa**

POSUW OSI	
Oś X (wzdłużna) (mm)	7.700
Oś Y (poprzeczna) (mm)	470
Oś Z (pionowa) (mm)	420
Oś A (obrót wrzeciona)	0° + 180°
Oś H (system pozycjonowania zacisków strefy pr) (mm)	3.800
Oś P (system pozycjonowania zacisków strefy lw) (mm)	3.800
ELEKTROWRZECIONO	
Moc maksymalna S1 (kW)	8
Maksymalna prędkość obrotowa (obr/min)	24.000
Stożek zaciskowy	HSK - 63F
Automatyczny zaczepek 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	•
Tryb obróbki wahadłowej	•
Tryb obróbki wahadłowej dynamicznej	•
OBRABIANE POWIERZCHNIE	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górną, powierzchnie boczne)	3
Głowicą kątową (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
Tarczą tnącą (powierzchnia górną, powierzchnie boczne i czołowe)	1 + 2 + 2
GWINTOWANIE	
Z kompensacją	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie)	M10
BŁOKADA DETALU	
Standardowa liczba zacisków	8
Maksymalna liczba zacisków	12
Automatyczne pozycjonowanie zacisków za pomocą osi H i P	•
Maksymalna liczba zacisków w strefie	6