

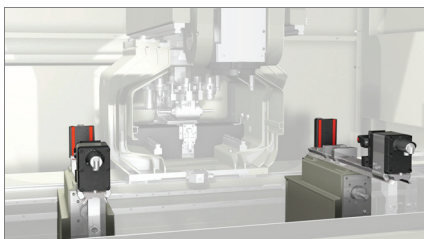


emmeggi

Aluminium

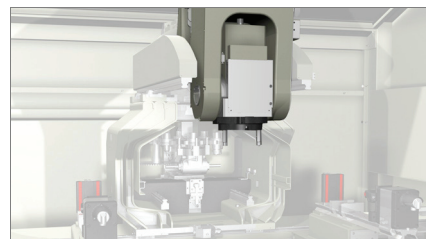
Steel  
Pvc

pl #1



Zaciski napędzane

01

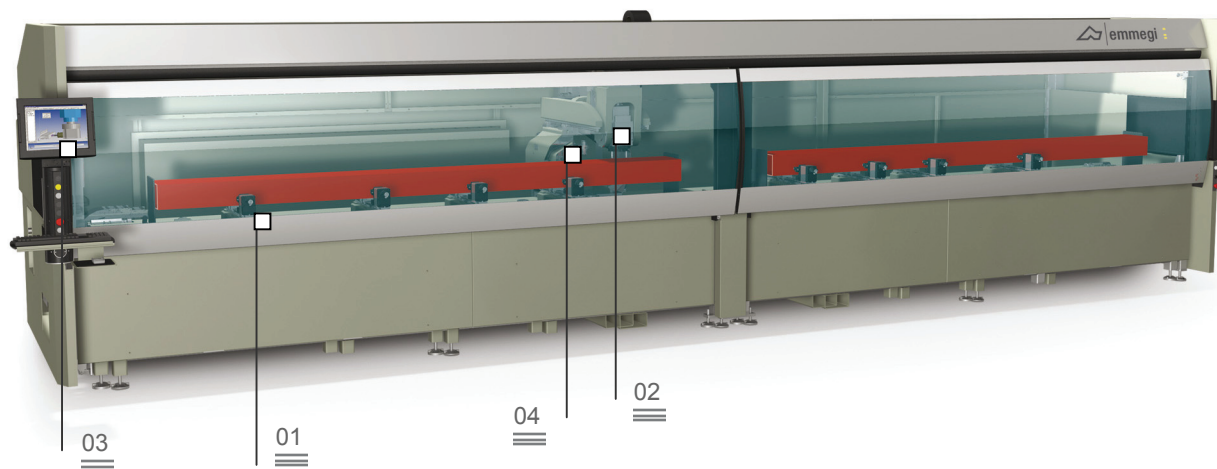


Elektrowrzeciono

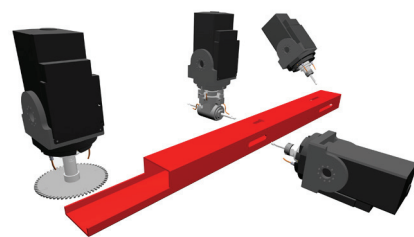
02

## Comet T6 I

Centrum obróbcze



Sterowane numerycznie 4-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. Zablokowanie profilu następuje za pomocą zespołów niezależnych napędzanych zacisków, które pozwalają na szybkie ustawienie w czasie ukrytym. 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

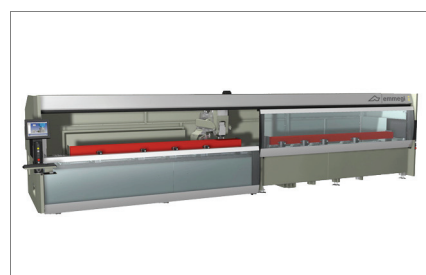
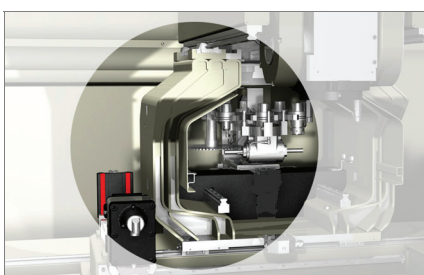
03

Magazyn narzędzi

04

Obróbka wahadłowa

05



# Comet T6 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 elektrowrzeciono. Pozwala to na znaczne skrócenie czasu pozycjonowania.

### 02

#### Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o mocy 8 kW S1 i o wysokim momencie obrotowym umożliwia prowadzenie także ciężkiej obróbki, w produkcji przemysłowej. Obrót elektrowrzeciona względem osi A pozwala na wykonanie obrotów od  $0^\circ \div$  do  $180^\circ$  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 dyskietek i czytnik CD – Rom.

### 04

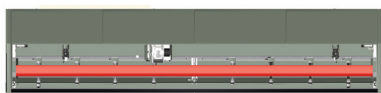
#### Magazyn narzędzi

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.

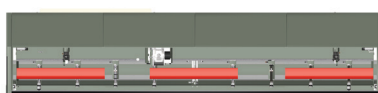
### 05

#### Obróbka wahadłowa

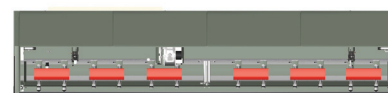
Innowacyjny system pracy, który umożliwia ograniczenie do minimum czasu postojów maszyny w fazach załadunku i rozładunku obrabianych elementów. System ten pozwala na prowadzenie zarówno załadunku jak i późniejszej obróbki elementów o różnych długościach, kodach i obróbkach, jednocześnie w dwóch odseparowanych 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**

POSUW OSI	
Oś X (wzdłużna) (mm)	7.700
Oś Y (poprzeczna) (mm)	470
Oś Z (pionowa) (mm)	420
Oś A (obrót wrzeciono)	$0^\circ \div 180^\circ$
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)	$\varnothing = 180$
FUNKCJE	
Tryb obróbki wieloelementowej	•
Tryb obróbki wahadłowej	•
Tryb obróbki wahadłowej dynamicznej	•
OBRABIANE POWIERZCHNIE	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia góra, powierzchnie boczne)	3
Głowicą kątową (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
Tarczą tnącą (powierzchnia góra, 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
Niezależne zaciski napędzane	•
Maksymalna liczba zacisków w strefie	6