

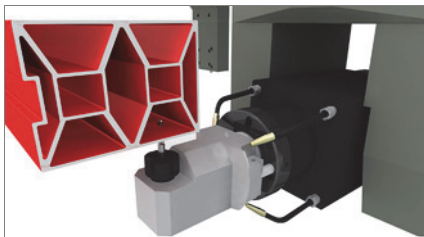


emmegi

Aluminium

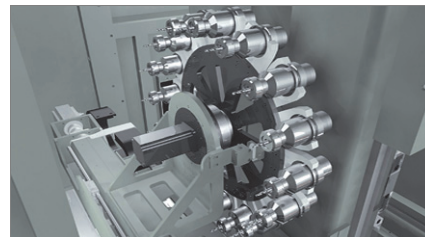
Steel
Pvc

pl #2



Obróbka czwartej płaszczyzny profilu

01

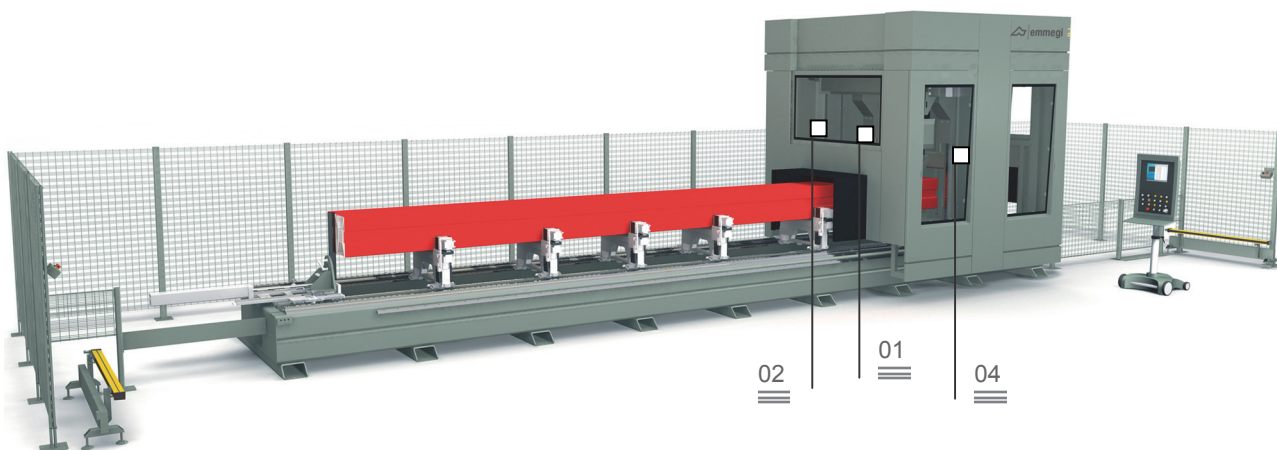


Magazyn narzędzi

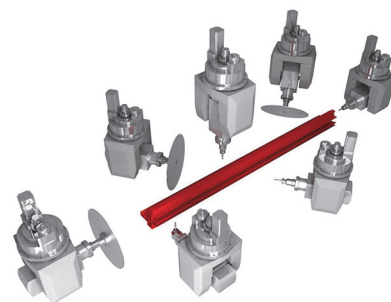
02

Planet

Centrum obróbcze



Sterowane numerycznie 5-osiowe centrum obróbcze z ruchomą bramą, przeznaczone do frezowania, wiercenia otworów, gwintowania i cięcia sztang lub detali aluminiowych, z PCV, stopów lekkich oraz stalowych, o przekroju do 400 x 400 mm i długości do 15 metrów. W tylnej części kolumny można zamontować (opcjonalnie) dodatkowy zespół cięcia z tarczą o śr. 550 mm, który umożliwia odcinanie elementów bezpośrednio z całej surowej sztang. Elektrowrzeciono o dużej mocy (16 kW S1) z uchwytem narzędziowym HSK63F pozwala realizować także ciężką obróbkę. Karuzelowy 16-pozycyjny magazyn narzędzi (oś CN) może pomieścić także jednostki kątowe do obróbki spodniej płaszczyzny. Tarcza o śr. 450 mm jest montowana w specjalnym dodatkowym uchwycie. Maszyna może pracować w trybie wahadłowym, co pozwala skrócić do minimum czasy postoju potrzebne do załadunku/rozładunku detalu. Możliwa jest realizacja detali o różnych kodach i rodzajach obróbki w dwóch strefach roboczych.



Obróbka wahadłowa

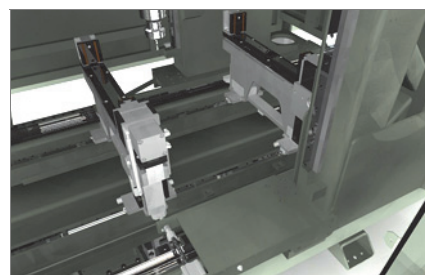
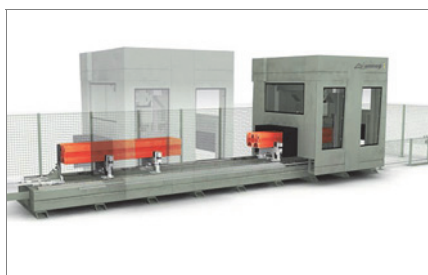
03

Dodatkowy moduł cięcia

04

Automatyczne pozycjonowanie zacisków

05



01

Obróbka czwartej płaszczyzny profilu

Bardzo przydatne do frezowania i wiercenia otworów w spodniej powierzchni profilu, bez konieczności zmiany jego pozycji. Program prowadzi operatora przez kolejne kroki programowania obróbki, która odbywa się z taką samą prędkością i dokładnością, jak ustawiona programowo obróbka innych płaszczyzn.

02

Magazyn narzędzi

Z boku ruchomej bramy, w pozycji łatwo dostępnej dla elektrowrzeciona, zamontowany jest 16-pozycyjny magazyn karuzelowy (oś CN). Magazyn wchodzi do strefy roboczej w fazie automatycznej zmiany narzędzia, a podczas obróbki wycofuje się do pozycji, w której jest zabezpieczony przed zabrudzeniem wiarami. Magazyn ten może pomieścić jednostki kątowe do obróbki spodniej płaszczyzny profilu. Tarcza o śr. 450 mm jest montowana w specjalnym dodatkowym gnieździe.

03

Obróbka wahadłowa

Jest to tryb pracy, który pozwala skrócić do minimum czasy postoju maszyny, wprowadzając jej podział na dwie strefy dzięki systemowi bezpieczeństwa opartemu na fotokomórkach, co umożliwia operatorowi zmianę detalu w jednej strefie, podczas gdy w drugiej prowadzona jest obróbka. Możliwy jest załadunek i realizacja detali o różnych kodach i rodzajach obróbki w dwóch strefach. Dzięki temu rozwiązaniu eksploatacja maszyny jest bardzo korzystna w różnych sektorach produkcji.

04

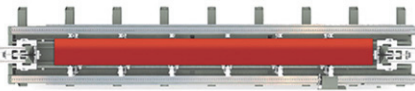
Dodatkowy moduł cięcia

Kompletny zespół, którego innowacyjna konstrukcja pozwala wykonać w pełni bezpiecznie i z dużą prędkością, cięcie typu promieniowego pod kątem 90°, elementów o dużej grubości. Prostopadły ruch jednostki piłującej jest sterowany dwoma silnikami bezszczotkowymi. Moc silnika samohamującego, który napędza obrót piły to 5,5 kW. Wydajna instalacja zapewnia odpowiednie smarowanie piły podczas pracy.

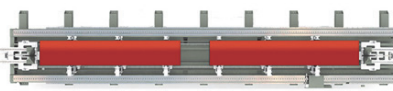
05

Automatyczne pozycjonowanie zacisków

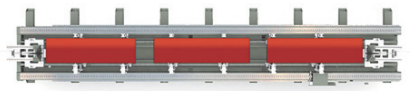
Program sterujący maszyną określa z idealną dokładnością, w odniesieniu do długości elementu i do rodzaju zadanej obróbki, pozycję zespołu mocującego. Automatyczny ustawiacz zacisków wykonuje pozycjonowanie każdego zespołu zaciskowego z najwyższą prędkością i precyzją, dzięki czemu unika się długiego czasu operacji i ryzyka kolizji, a maszyna jest łatwa w obsłudze także dla mniej doświadczonych operatorów.



Tryb jednoelementowy (strona prawa i lewa)



Obróbka wahadłowa



Cięcie i odłączenie od całości sztangi

POSUW OSI

Oś X (wzdłużna) (mm)	10000 15000
Oś Y (poprzeczna) (mm)	1200
Oś Z (pionowa) (mm)	800
Oś B (obrot pionowy - poziomy)	0° + 240°
Oś C (obrot osi pionowej)	0° + 360°

PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA

Oś X (m/min)	55
Oś Y (m/min)	64
Oś Z (m/min)	32
Oś B (°/min)	5220
Oś C (°/min)	5220

ELEKTROWRZECIONO

Moc maksymalna S1 (kW)	16
Prędkość maksymalna (obr/min)	22000
Maksymalny moment obrotowy (Nm)	19
Stożek zaciskowy	HSK-63F

AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI ZAMONTOWANY NA WÓZKU

Liczba narzędzi w magazynie (plus głowica kątowna)	16 + 1
Maksymalne wymiary narzędzi możliwych do umieszczenia w magazynie	Ø=80 dł.=190
Maksymalny wymiar tarczy możliwej do umieszczenia w magazynie	Ø=450 dł.=122

OBRABIANE POWIERZCHNIE

Narzędziem montowanym bezpośrednio (powierzchnia górna, powierzchnie boczne, czołowe)	5
Głowicą kątowną (powierzchnia górna, powierzchnie boczne, czołowe, powierzchnia spodnia)	1 + 2 + 2 + 1
Tarczą (powierzchnia górna, powierzchnie boczne, czołowe)	1 + 2 + 2

POLE ROBOCZE (Podstawa x Wysokość x Długość)

Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 1 powierzchni narzędziem (A) dł.=66mm, plus uchwyt narzędziowy (B) dł.=138mm	400 x 400 x 10000 400 x 400 x 15000
Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 3 powierzchniach narzędziem (A) dł.=66mm, plus uchwyt narzędziowy (B) dł.=138mm	400 x 400 x 10000 400 x 400 x 15000
Maksymalny wymiar detalu obrabianego na 5 powierzchniach narzędziem (A) dł.=66mm, plus uchwyt narzędziowy (B) dł.=138mm	400 x 400 x 9200 400 x 400 x 14200

GWINTOWANIE

Gwintownikiem, w aluminium i z otworem przelotowym	M12
--	-----

BŁOKADA DETALU

Maksymalna liczba zacisków	12
Maksymalna liczba zacisków w strefie	6