



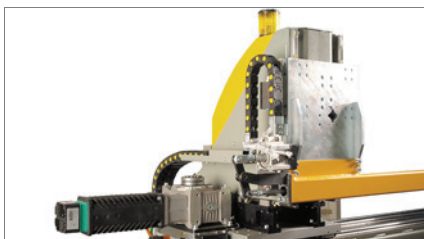
emmegi

Aluminium

S
Steel

P
Pvc

pl #1



Ustawienie sztang

01



Magazyn załadunkowy

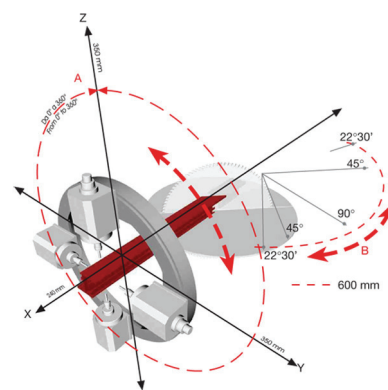
02

Quadra

Instalacja



Sterowane numerycznie 6-osiowe kompletne centrum obróbcze, przeznaczone do frezowania, wiercenia otworów, gwintowania i cięcia sztang aluminiowych, z PCV i metali lekkich. Wyposażone jest w automatyczny magazyn sztang surowych, które są podawane na maszynę bez ingerencji operatora. W części środkowej znajduje się moduł frezujący z czterema sterowanymi numerycznie osiami i czterema elektrowrzecionami, umożliwiającą obróbkę obwodową detalu w dowolnym położeniu. Sterowany numerycznie moduł tnący o ciągłym obrocie umożliwia wykonanie cięć pod kątem w zakresie od $22^{\circ}30'$ do $157^{\circ}30'$, tarczą podnoszoną o śr. 600 mm. Końcową część linii stanowi przenośnik rolkowy pełniący funkcję magazynu gotowych elementów. Centralny zespół roboczy umieszczony jest w izolowanej akustycznie kabinie, która zabezpiecza operatora, jednocześnie zmniejszając emisję hałasu.



Zespół frezowania

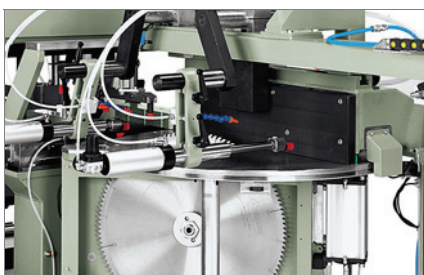
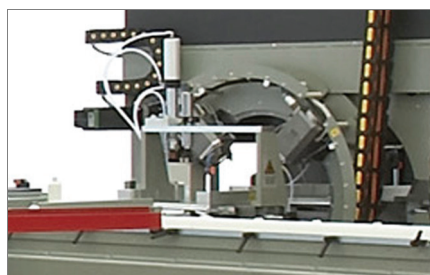
03

Moduł tnący

04

Magazyn rozładunkowy

05

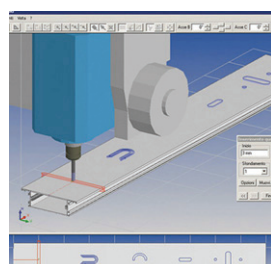


Quadra

Instalacja

01 Ustawienie sztang

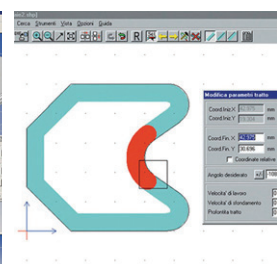
Sterowany numerycznie układ ustawiania sztang, działający z dużą precyzją i prędkością. Układ jest wyposażony w imadło bokujące profil, którego pozycja jest regulowana ręcznie lub (opcja) sterowana numerycznie.



Camplus

02 Magazyn załadunkowy

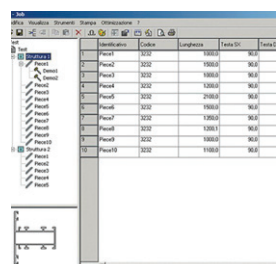
Magazyn załadunkowy profili o dużej pojemności: 20 sztang o szer. maks. 100 mm lub 10 sztang o szer. maks. 200 mm; maks. długość sztang 7,5 m. Sztangi są przesuwane krokowo w kierunku układu pozycjonowania profilu.



Shape

03 Zespół frezowania

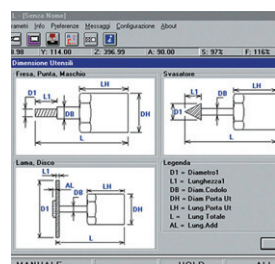
Innowacyjny zespół roboczy z obrotową prowadnicą, wyposażony w 4 zespoły robocze sterowane i z możliwością interpolacji w 4 osiach: X, Y, Z, A (obrót do 360° wokół osi profilu); posuw osi: X=240 mm, Y=350 mm, Z=350 mm, A=360°. Zespoły robocze mogą być wyposażone w chłodzone wodą elektrowrzecioną o wysokiej częstotliwości, ze stożkami zaciskowymi CONO ISO 25, o mocy do 4,5 kW przy 28.000 obr./min.



Job

04 Moduł piłujący

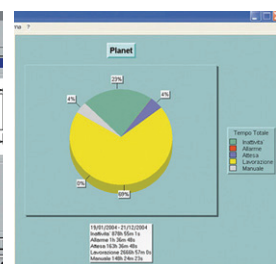
Przecinarka jednogłowicowa sterowana numerycznie z tarczą podnoszoną o śr. 600 mm i o szerokim zakresie cięcia: od 22°,30 do 157°,30'. Ustawienie dowolnego kąta cięcia jest w pełni automatyczne i sterowane numerycznie.



Drill

05 Magazyn rozładunkowy

Magazyn do rozładunku i składowania gotowych elementów o dużej pojemności. Dostępny w dwóch wersjach: dla elementów o długości do 4,0 m i alternatywnie do 7,5 m. Magazyn rozładunkowy jest poprzedzony układem odbioru odpadów.



Supervisor

POSUW OSI	
Oś X (wzdłużna)	240
Oś Y (poprzeczna)	350
Oś Z (pionowa)	350
Oś A (obrót elementu)	0° / 360°
Oś U (ustawienie sztang)	9500
PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA	
Oś X (m/min)	30
Oś Y (m/min)	30
Oś Z (m/min)	30
Oś A (°/min)	2250
Oś U (°/min)	80
ELEKTROWZRZECIONO	
Moc maksymalna S1 (kW)	4,5
Prędkość maksymalna (obr/min)	20000 28000 (opcjonalnie)
Stożek zaciskowy	ISO 30
Układ chłodzenia wodą z zewnętrznym agregatem chłodniczym	