

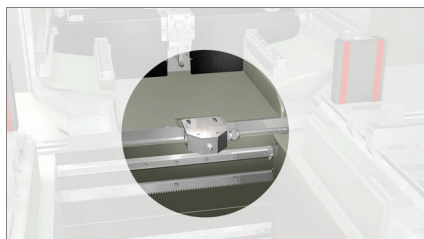


emmegi

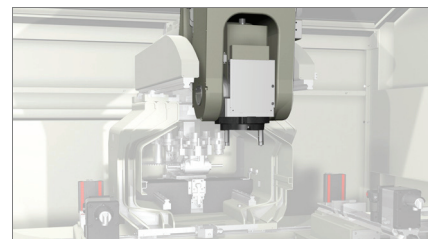
Aluminium

Steel  
PVC

sv #1



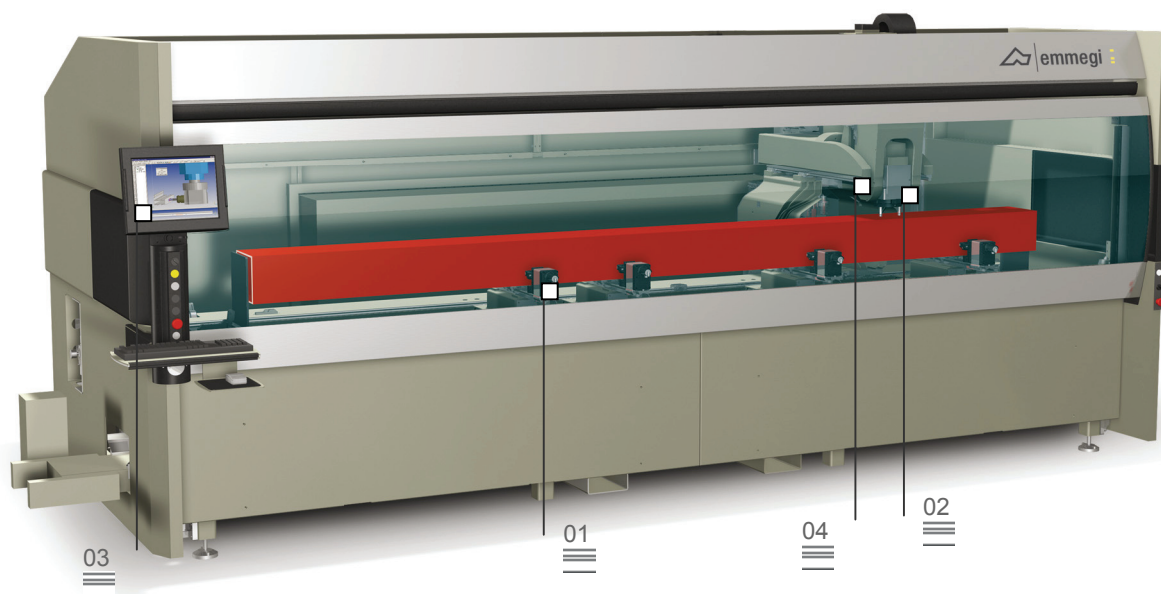
Lägesställare för klampar 01



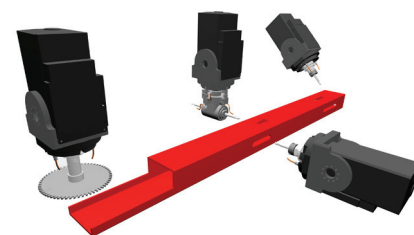
Motorspindel 02

## Comet T4

Bearbetningscentrum



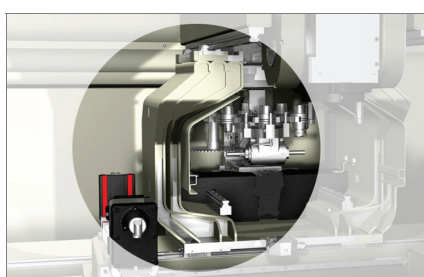
Bearbetningscentrum med 4 stycken CNC-styrda axlar, designat för bearbetning av profilstänger eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Centrumet bearbetar profilstänger med en längd upp till 4 m. Den 4:e axeln tillåter motorspindelns att rotera steglöst med NC-styrning från 0° till 180° för att utföra bearbetningar på profilens kontur. Bearbetningscentrumets verktygsmagasin sitter på X-axelns vagn. Det har plats för 8 verktyg och rymmer 2 vinkelhuvuden och en skivfräs, för att utföra bearbetningarna på arbetsstyckets 5 sidor. Det har dessutom ett rörligt arbetsbord som underlättar på-/avlastningen av arbetsobjekten och betydligt ökar det bearbetningsbara området.



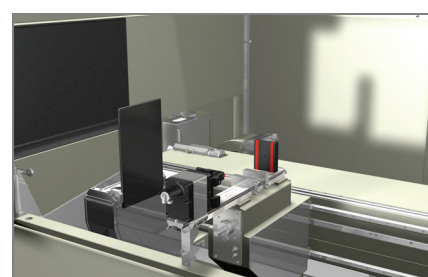
Avändargränssnitt 03



Verktygsmagasin 04



Anslag 05



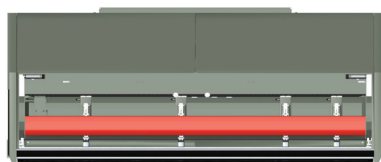
# Comet T4

## Bearbetningscentrum

### 01

#### Lägesställare för klampar

I fullständig säkerhet fastställer maskinens programvara positioneringsmättet för varje klampenhet, i enlighet med de bearbetningar som ska utföras. Med hjälp av den automatiska lägesställaren hakas klampenheterna på och flyttas via vagnens rörelser. Detta arbetsmoment utförs med både maximal hastighet och noggrannhet för att undvika både tidsfördröjningar och kollisioner. Dessutom underlättas maskinens användning även för mindre kunnig personal.



Arbetsätt med enkelprofil

### 02

#### Motorspindel

Motorspindeln på 8 kW i S1 med högt vridmoment tillåter även att utföra tunga arbeten som är typiska inom industribranschen. Motorspindelns rotation längs A-axeln gör att det går att erhålla rotationer från 0° till 180°, på så sätt att bearbetningarna kan utföras på 3 sidor av profilen utan att behöva flytta den. Den kan användas både på vissa typer av strängpressade stålprofiler och på aluminiumprofiler tack vare tillgången till ett smörjsystem som är inställbart via programvaran och vars dubbla behållare möjliggör användning av både minimal-oljepumpkyllning och oljeemulsion.

### 03

#### Avändargränssnitt

Användargränssnittets nya version, med hängande skärm, gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen, tack vare att det går att vrida monitorn längs dess vertikala axel. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och NC. Dessutom är det försett med manöverpanel, mus och tangentbord samt är förberedd för anslutning till streckkodsläsare och fjärrkontroll. Ett lättåtkomligt USB-uttag framtill ersätter floppyläsaren och CD-Romsläsaren.

### 04

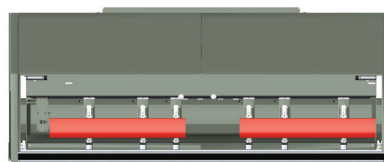
#### Verktüysmagasin

Verktüysmagasinet är integrerat på X-axeln, beläget undertill och bakåt i förhållande till motorspindeln. Med hjälp av verktüysmagasinet erhålls en kraftig reducering av tiderna vid verktüysbytet. Detta är särskilt användbart vid bearbetningarna i början och i slutet av de strängpressade profilerna: Funktionen gör så att rörelsen för att komma till magasinet kan undvikas, eftersom magasinet vid positioneringen rör sig tillsammans med motorspindeln. Verktüysmagasinet rymmer upp till 8 verktüysställare med tillhörande verktüys som kan konfigureras efter användarens behov. Dessutom är verktüysställarens alla lägen försedda med en sensor som känner av verktüyskonans korrekta positionering.

### 05

#### Anslag

Maskinen är försedd med robusta och styva anslag som används för profilens referens, varav ett är beläget på den högra sidan och ett på den vänstra sidan. Anslagen aktiveras med hjälp av en pneumatisk cylinder och är av nedfällbart slag. De väljs automatiskt av maskinens programvara i enlighet med de bearbetningar som skall utföras. De främsta fördelarna med att ha två stycken anslag är att det går att ladda flera profilstänger åt gången för bearbetningar med funktionen multiprofil, profilstängen eller en del av den kan ompositioneras samt möjligheten att utföra bearbetningar på särskilt långa profiler.



Arbetsätt med multiprofil

#### AXELRÖRELSE

X-AXEL (längsgående) (mm)	4.000
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	470
Z-AXEL (vertikal) (mm)	420
A-AXEL (spindelns rotation)	0° + 180°

#### MOTORSPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	8
Maximal hastighet (varv/min)	24.000
Verktüyskona	HSK - 63F
Automatisk inkoppling av verktüysställare	•
Luftkyllning med elfläkt	•

#### AUTOMATISKT VERKTÜYSMAGASIN PÅ VAGNEN

Maximalt antal verktüys i magasinet	8
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan laddas i verktüysmagasinet	2
Maxdiameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 180

#### FUNKTION

Funktionen multiprofil	•
------------------------	---

#### BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med rakt verktüys (ovansidan och sidokanter)	3
Med vinkelhuvud (sidor och ändrar)	2 + 2
Med klingverktüys (ovansida, sidokanter och ändrar)	1 + 2 + 2

#### GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET

Med kompensator	M8
Styv (extrautrustning)	M10

#### FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE

Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	6
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	•