

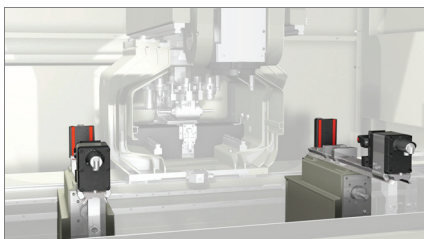


emmegi

Aluminium

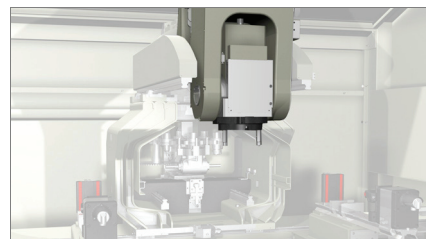
Steel  
PVC

sv #1



Motordrivna klampar

01

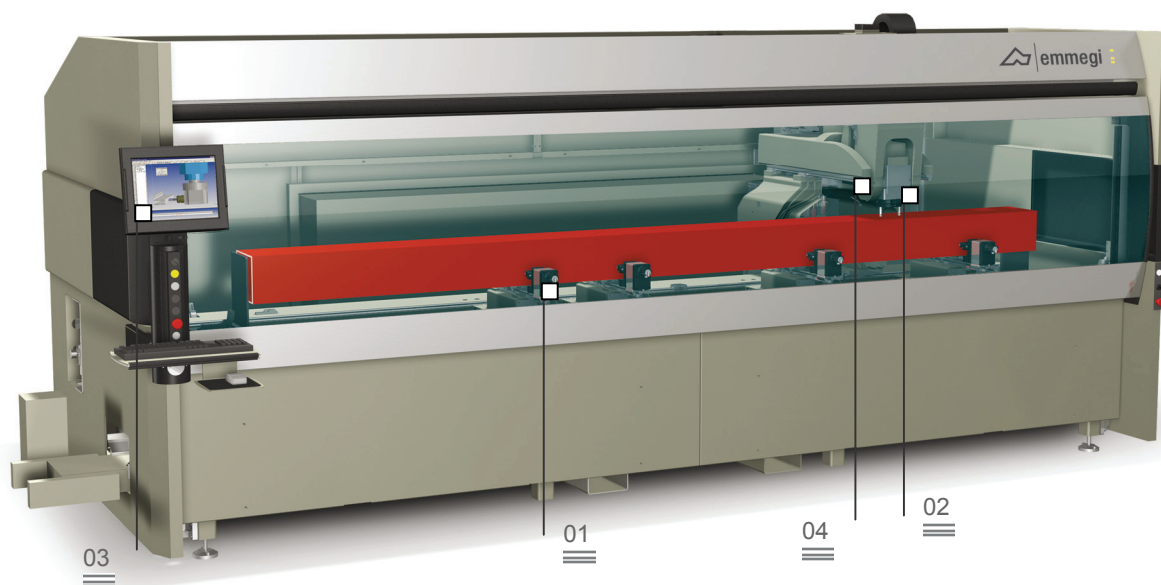


Motorspindel

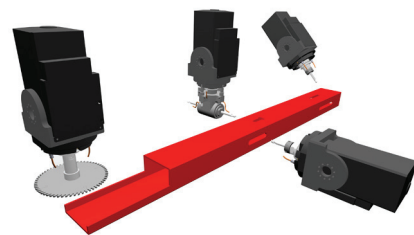
02

## Comet T4 I

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 längd upp till 4 m. Fastspänningen av arbetsobjektet sker med hjälp av motordrivna och oberoende klampenheter som möjliggör en snabb positionering utan att stoppa bearbetningen. Den 4:e axeln tillåter motorspindeln att rotera steglöst med NC-styrning från 0° till 180° för att utföra bearbetningar på profilens kontur. Bearbetningscentrumets verktygmagasin 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

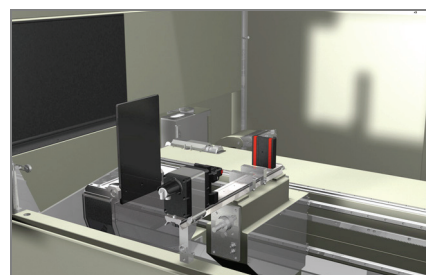
03

Verktygmagasin

04

Anslag

05



# Comet T4 I

## Bearbetningscentrum

### 01 Motordrivna klampar

Det nya systemet med motordrivna klampar gör det möjligt att positionera klamparna självständigt på arbetsområdet med hjälp av en elmotor för varje klampenhet. Det är NC som sköter positionens fastställande, vilket sker självständigt i förhållande till både vagnen och motorspindel. Detta gör att tiderna för positioneringen reduceras avsevärt.

### 02 Motorspindel

Motorspindel 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 dimsörjning med oljeemulsion.

### 03 Användargränssnitt

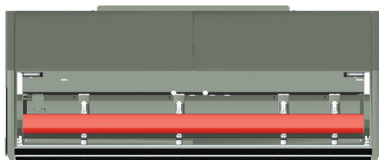
Användargränssnittets nya version, med hängande skärm, gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen, tack vare att det går att vrida monitorn längs dess vertikala axel. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna 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-Romläsaren.

### 04 Verktymsmagasin

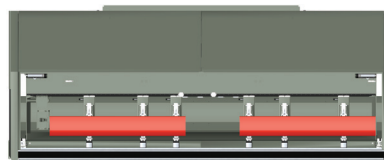
Verktymsmagasinet är integrerat på X-axeln, beläget undertill och bakåt i förhållande till motorspindel. Med hjälp av verktymsmagasinet erhålls en kraftig reducering av tiderna vid verktygsbytet. Detta är särskilt användbart vid bearbetningarna i början och i slutet av de strängpressade profilerna: Funktionen gör så att rörelsen för att komma till magasinet kan undvikas, eftersom magasinet vid positioneringen rör sig tillsammans med motorspindel. Verktymsmagasinet rymmer upp till 8 verktygshållare med tillhörande verktyg som kan konfigureras efter användarens behov. Dessutom är verktygshållarens alla lägen försedda med en sensor som känner av verktygskonans 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 **enkelprofil**



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
Verktymskon	HSK - 63F
Automatisk inkoppling av verktygshållare	•
Luftkyllning med elfläkt	•
AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN	
Maximalt antal verktyg i magasinet	8
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan laddas i verktymsmagasinet	2
Maxdiameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 180
FUNKTION	
Funktionen multiprofil	•
BEARBETNINGSBARA SIDOR	
Med rakt verktyg (ovansidan och sidokanter)	3
Med vinkelhuvud (sidokanter och ändrar)	2 + 2
Med klingverktyg (ovansida, sidokanter och ändrar)	1 + 2 + 2
GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET	
Med kompensator	M8
Styv (extrautrustning)	M10
FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE	
Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	6
Motordrivna oberoende klampar	•