

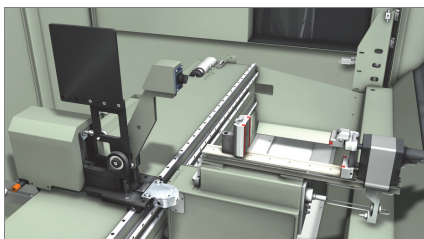


emmegi

Aluminium

Steel
Pvc

sv #2



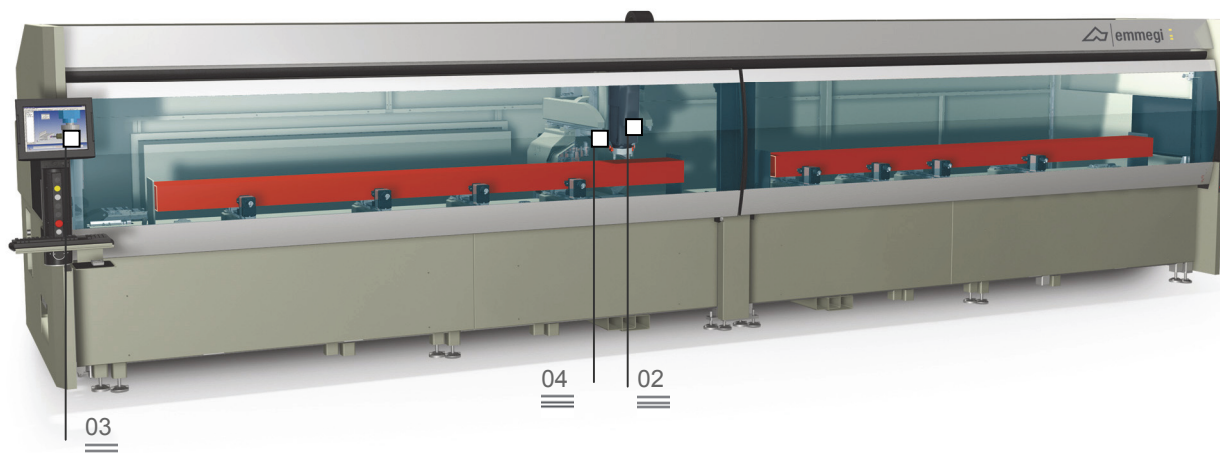
Lägesställare för klampar 01



Motorspindel 02

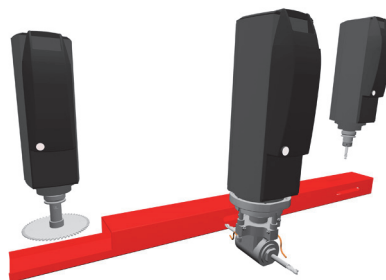
Comet T5 HP

Bearbetningscentrum



Bearbetningscentrum med 3 stycken CNC-styrda axlar, designat för bearbetning av profilstänger eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Centrumet har två olika funktionslägen: Ett enda arbetsområde för stänger med en längd på upp till 7,27 m eller två stycken oberoende arbetsområden med på-/avlastning av arbetsobjektet utan att stoppa bearbetningen. De två extra axlarna med numerisk styrning, H och P, gör det möjligt att positionera referensanlagen och klampenheterna längs maskinens hela längd. På detta sätt kan arbetet utföras med dynamisk pendlande bearbetning och med funktionen multiprofil.

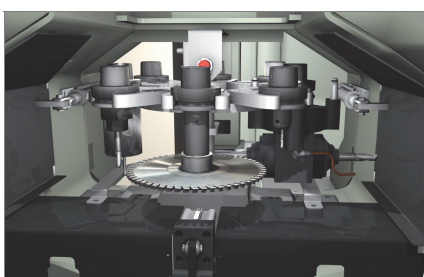
Bearbetningscentrumets verktygsmagasin sitter på X-axelns vagn. Det har plats för 8 verktyg och rymmer 2 vinkelhuvuden och en skivfräs, för att utföra bearbetningarna på arbetsstyckets 5 sidor. Det har dessutom ett rörligt arbetsbord som underlättar på-/avlastningen av arbetsobjekten och betydligt ökar det bearbetningsbara området.



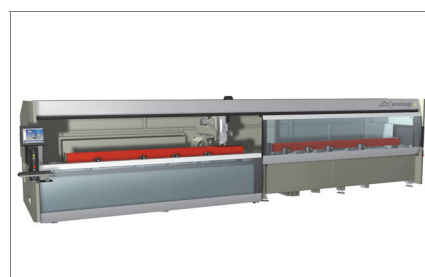
Avändargränssnitt 03



Verktygsmagasin 04



Arbetsätt med pendlande bearbetning 05



Comet T5 HP

Bearbetningscentrum

01

Lägesställare för klampar

Positioneringen av klampenheterna sköts av två axlar med numerisk styrning som är parallella till X-axeln, med referensanslag på vagnen. Denna lösning gör det möjligt att positionera anslagen längs maskinens hela längd för att arbeta med funktionssättet multiprofil med ett arbetsobjekt på varje klampar. Dessutom sker positioneringen av klamparna helt oberoende av X-axelns driftläge, vilket möjliggör dynamisk pendlande bearbetning med positionering av klamparna utan att stoppa bearbetningen.

02

Motorspindel

Motorspindeln på 7,5 kW i S1 med högt vridmoment tillåter även att utföra tunga arbeten som är typiska inom industribranschen. 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 streckkodläsare och fjärrkontroll. Ett lättåtkomligt USB-uttag framtill ersätter floppyläsaren och CD-Romläsaren.

04

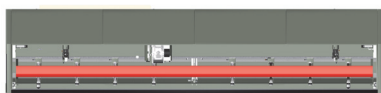
Verktysmagasin

Verktysmagasinet är integrerat på X-axeln, beläget undertill och bakåt i förhållande till motorspindeln. Med hjälp av verktysmagasinet erhålls en kraftig reducering av tiderna vid verktygsbytet. Detta är särskilt användbar 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. Verktysmagasinet 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.

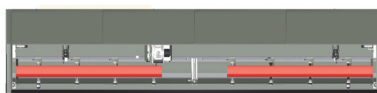
05

Arbetsätt med pendlande bearbetning

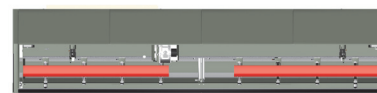
Ett innovativt arbetsystem med möjligheten att reducera maskinens döttider till minimum vid på- och avlastning av arbetsobjekten att bearbeta. Med hjälp av systemet går det att både lasta på och därefter bearbeta arbetsobjekt, med olika längder, koder och bearbetningar, mellan de två arbetsområdena. Tack vare denna lösning kan maskinen med stor fördel användas inom branschen för dörr- och fönsterramar och för mindre beställningar, där det avses få arbetsstycken som är olika sinsemellan.



Arbetsätt med enkelprofil



Arbetsätt med multiprofil



Arbetsätt med pendlande bearbetning

AXELRÖRELSE

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.700
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	470
Z-AXEL (vertikal) (mm)	270
H-AXEL (positionering av klampar höger område) (mm)	3.800
P-AXEL (positionering av klampar vänster område) (mm)	3.800

MOTORSPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	7,5
Maximal hastighet (varv/min)	20.000
Verktyskona	HSK - 63F

AUTOMATISKT VERKTYSMAGASIN PÅ VAGNEN

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

FUNKTION

Funktionen multiprofil	•
Funktionen dynamisk pendlande bearbetning	•

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med rakt verktyg (ovansidan)	1
Med vinkelhuvud (sidokanter och ändrar)	2 + 2
Med klingverktyg (sidokanter och ändrar)	2 + 2

GÅNGSKÄRNINGSKAPACITET

Med kompensator	M8
Styv (extrautrustning)	M10

FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE

Standardantal klampar	8
Maximalt antal klampar	12
Automatisk positionering av klampar genom axlarna H och P	•
Maximalt antal klampar per område	6