

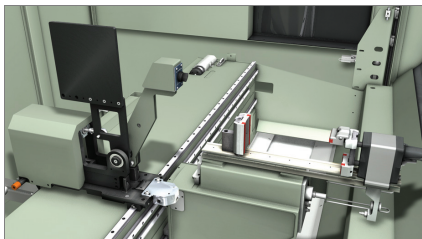


emmegi

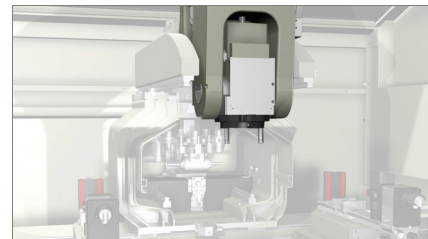
Aluminium

Steel
PVC

sv #1



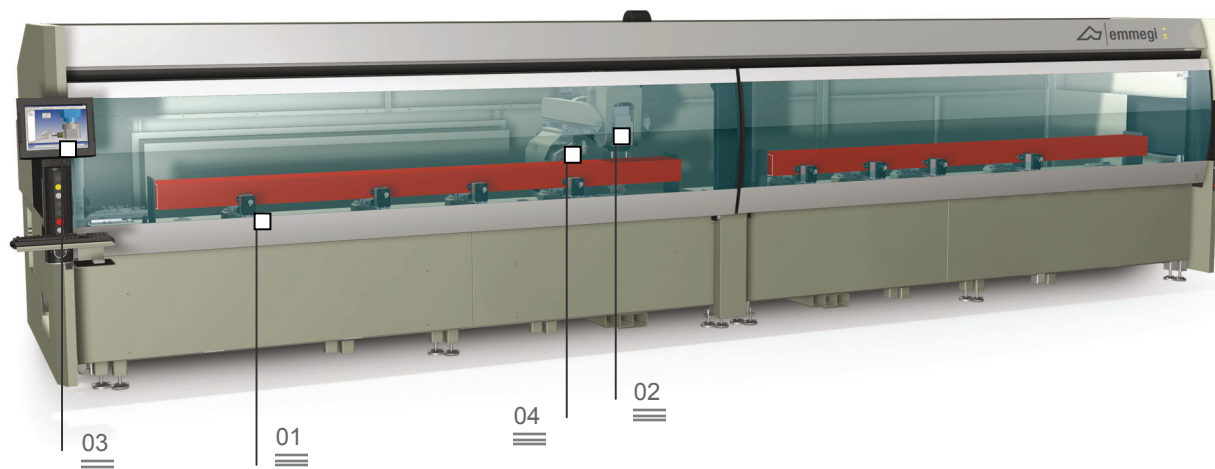
Lägesställare för klampar 01



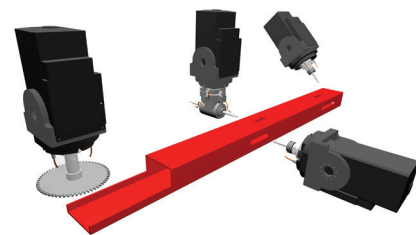
Motorspindel 02

Comet T6 HP

Bearbetningscentrum



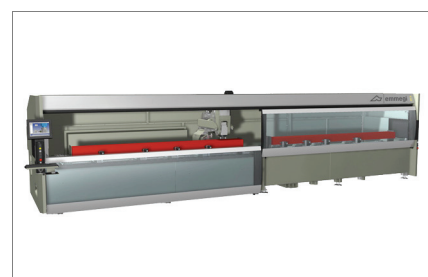
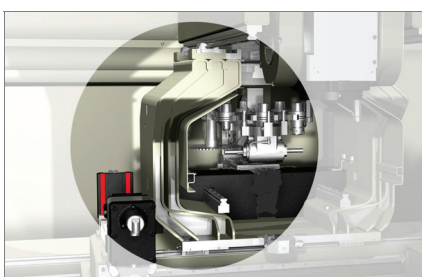
Bearbetningscentrum med 4 stycken CNC-styrda axlar med motordrivna oberoende klampar, designat för bearbetning av profilstänger eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Centrumet har två olika funktionslägen: Ett enda arbetsområde för stänger med en längd på upp till 7,7 m eller två stycken oberoende arbetsområden. De två extra axlarna med numerisk styrning, H och P, gör det möjligt att positionera referensanslagen och klampenheterna längs maskinens hela längd. På detta sätt kan arbetet utföras med dynamisk pendlande bearbetning och med funktionen multiprofil. 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 och har plats för 8 verktyg. Det har möjlighet att rymma 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

Arbetsätt med pendlande bearbetning 05



Comet T6 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 klamp. Dessutom sker positioneringen av klamparna helt oberoende av X-axelns driftläge, vilket möjliggör dynamisk pendlande bearbetning med positionering av klamparna utan att stoppa bearbetningen.



Arbetsätt med enkelprofil

02

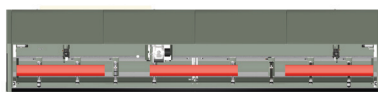
Motorspindel

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-olja och oljeemulsion.

03

Avvändargränssnitt

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.

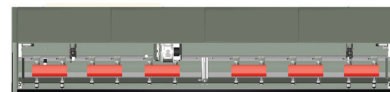


Arbetsätt med multiprofil

04

Verktüymagasin

Verktüymagasinet är integrerat på X-axeln, beläget undertill och bakåt i förhållande till motorspindel. Med hjälp av verktüymagasinet erhålls en kraftig reduktion av tiderna vid verktüymagasinbytet. Detta är särskilt användbart vid bearbetningarna i början och slutet av de strängpressade profilerna: Funktionen gör så att rörelsen för att komma till verktüymagasinet kan undvikas, eftersom verktüymagasinet vid positioneringen rör sig tillsammans med motorspindel. Verktüymagasinet rymmer upp till 8 verktüymagasin med tillhörande verktüymagasin som kan konfigureras efter användarens behov. Dessutom är verktüymagasinerna alla lägen försedda med en sensor som känner av verktüymagasinens korrekta positionering.



Arbetsätt med pendlande bearbetning

05

Arbetsätt med pendlande bearbetning

Ett innovativt arbetsystem med möjligheten att reducera maskinens dödtider 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.

AXELRÖRELSE

| | |
|---|-----------|
| X-AXEL (längsgående) (mm) | 7.700 |
| Y-AXEL (tvärgående) (mm) | 470 |
| Z-AXEL (vertikal) (mm) | 420 |
| A-AXEL (spindelns rotation) | 0° + 180° |
| 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) | 8 |
| Maximal hastighet (varv/min) | 24.000 |
| Verktüymagasin | HSK - 63F |
| Automatisk inkoppling av verktüymagasin | • |
| Luftkyllning med elfläkt | • |

AUTOMATISKT VERKTÜYMAGASIN PÅ VAGNEN

| | |
|--|---------|
| Maximalt antal verktüymagasin i verktüymagasinet | 8 |
| Maximalt antal vinkelhuvuden som kan laddas i verktüymagasinet | 2 |
| Maxdiameter på klinga som kan laddas i verktüymagasinet (mm) | Ø = 180 |

FUNKTION

| | |
|---|---|
| Funktionen multiprofil | • |
| Funktionen pendlande bearbetning | • |
| Funktionen dynamisk pendlande bearbetning | • |

BEARBETNINGSBARA SIDOR

| | |
|---|-----------|
| Med rakt verktüymagasin (ovansidan och sidokanter) | 3 |
| Med vinkelhuvud (sidokanter och ändrar) | 2 + 2 |
| Med klingverktüymagasin (ovansida, sidokanter och ändrar) | 1 + 2 + 2 |

GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET

| | |
|------------------------|-----|
| 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 |