

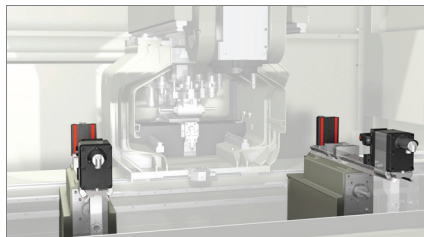


emmegi

Aluminium

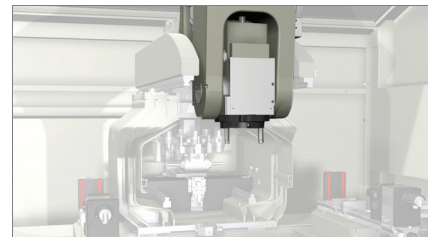
Steel  
Pvc

sv #1



Motordrivna klampar

01

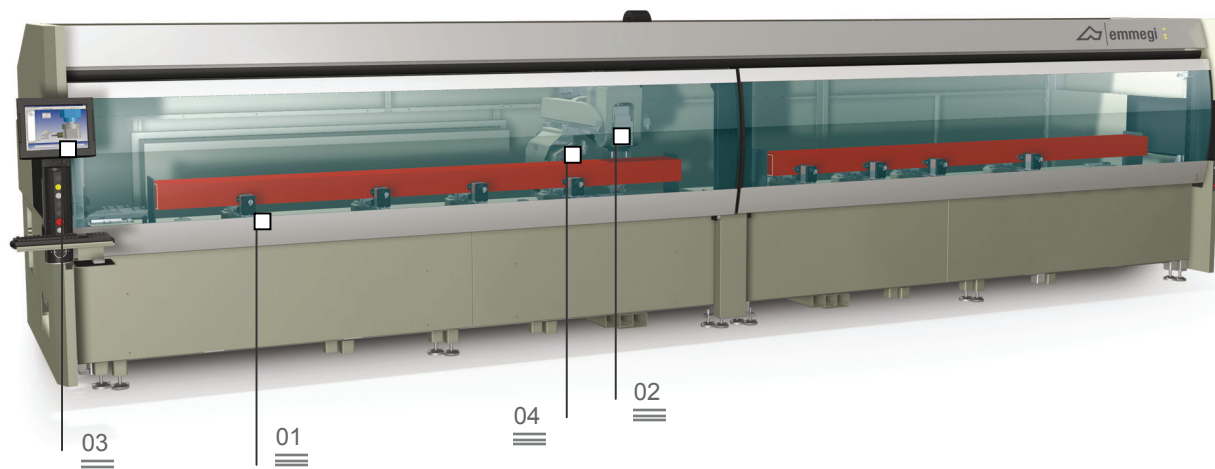


Motorspindel

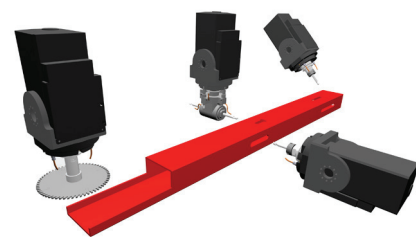
02

## Comet T6 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 har två olika funktionslägen: Antingen ett enda arbetsområde för stänger med en längd på upp till 7,7 m eller två stycken oberoende arbetsområden. Fastspänningen av profilstången sker med hjälp av motordrivna och oberoende klampenheter som tillåter en snabb positionering utan att stoppa bearbetningen. Den 4:e axeln tillåter motorspindelns 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.



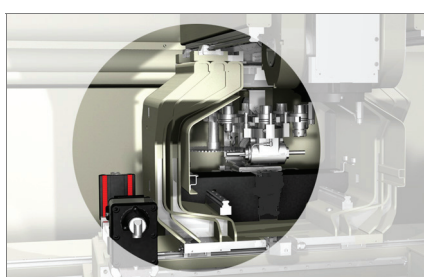
Avändargränssnitt

03



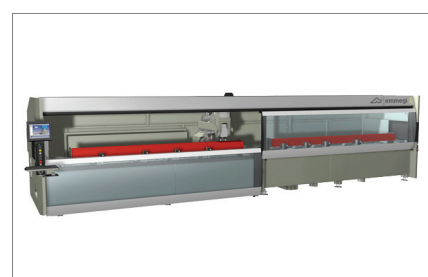
Verktygmagasin

04



Arbetsätt med pendlande bearbetning

05



# Comet T6 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

Motorspindelns 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 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-Romsläsaren.

### 04 Verktügmagasin

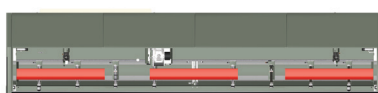
Verktügmagasinet är integrerat på X-axeln, beläget undertill och bakåt i förhållande till motorspindelns. Med hjälp av verktügmagasinet erhålls en kraftig reducering av tiderna vid verktügsbytet. Detta är särskilt användbart vid bearbetningarna i början och i slutet av de strängpressade profilerna: Funktionen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

### 05 Arbetsätt med pendlande bearbetning

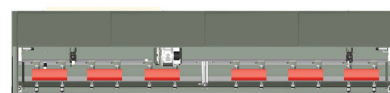
Ett innovativt arbetssystem med möjligheten att reducera maskinens döttider till minimum vid på- och avlastning av arbetsobjekten att bearbeta. Med hjälp av systemet går det att både lasta på och bearbeta mellan de två arbetsområdena. Tack vare denna lösning kan maskinen med stor fördel användas inom 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)	420
A-AXEL (spindelns rotation)	0° + 180°
MOTORSPINDEL	
Maximal effekt i S1 (kW)	8
Maximal hastighet (varv/min)	24.000
Verktügskona	HSK - 63F
Automatisk inkoppling av verktüghållare	•
Luftkyllning med elfläkt	•
AUTOMATISKT VERKTÜGSMAGASIN PÅ VAGNEN	
Maximalt antal verktüg i magasinet	8
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan laddas i verktügmagasinet	2
Maxdiameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 180
FUNKTION	
Funktionen multiprofil	•
Funktionen pendlande bearbetning	•
Funktionen dynamisk pendlande bearbetning	•
BEARBETNINGSBARA SIDOR	
Med rakt verktüg (ovansidan och sidokanter)	3
Med vinkelhuvud (sidokanter och ändar)	2 + 2
Med klingverktüg (ovansida, sidokanter och ändar)	1 + 2 + 2
GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET	
Med kompensator	M8
Styv (extratrustning)	M10
FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE	
Standardantal klampar	8
Maximalt antal klampar	12
Motordrivna oberoende klampar	•
Maximalt antal klampar per område	6