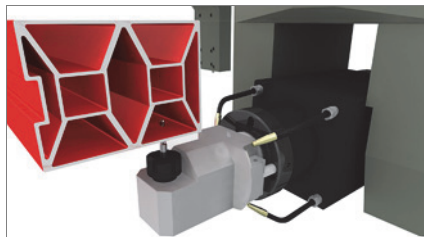




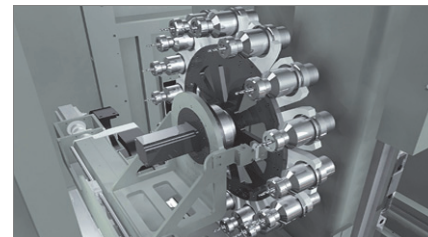
emmegi

Aluminium  
Steel  
Pvc

sv #2



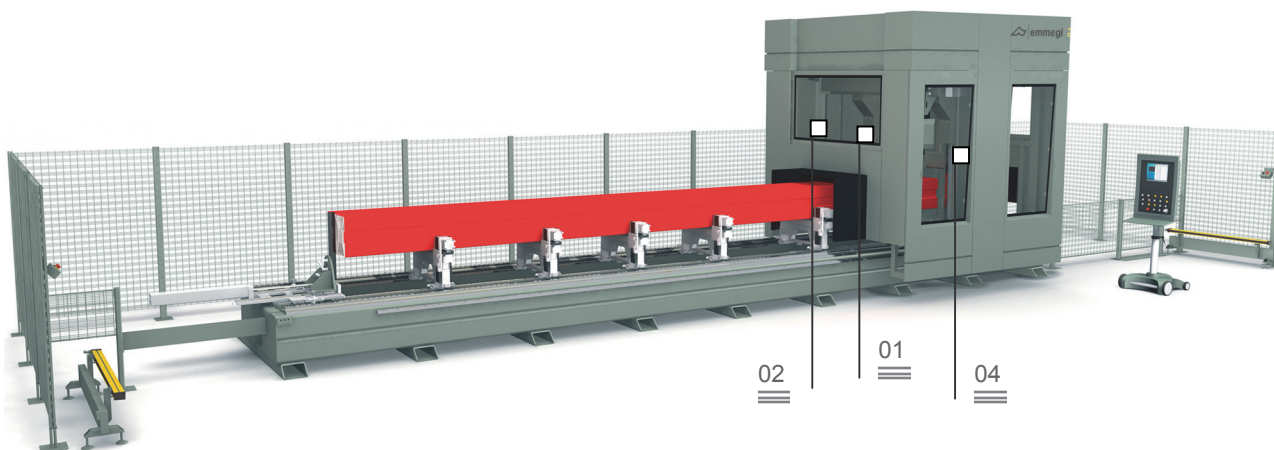
Bearbetning i profilens 4:e sida 01



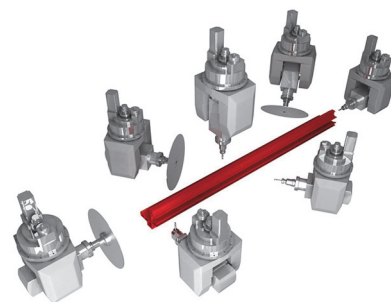
Verktymsmagasin 02

## Planet

Bearbetningscentrum



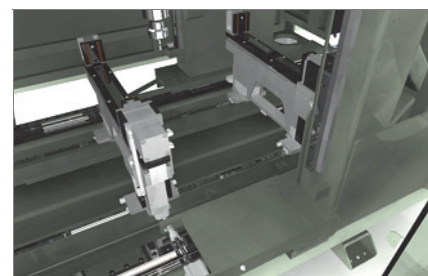
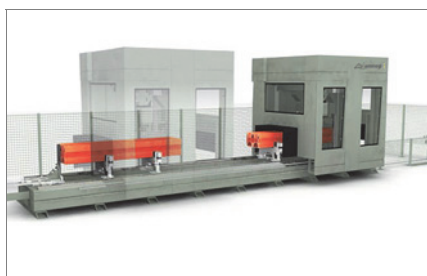
Bearbetningscentrum med 5 CNC-styrda axlar med rörlig portal, designat för fräs- och borbearbetningar, gängskärning och slitsfräsning på profiler eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål, med tvärsnitt upp till a 400 x 400 mm och variabel längd upp till 15 meter. I den bakre av pelaren finns möjlighet att placera (tillvalsmöjlighet) en sågenhet med klinga diam. 550 mm. som används för att utföra separeringskärningar direkt på den obearbetade helstången. Motorspindel med en hög effekt (16 kW i S1) och med verktygsfäste HSK63F, med möjlighet att utföra även tunga bearbetningar. Verktymsmagasinet med roterande skiva (egen NC-axel) med 16 verktygsplatser kan även rymma vinkelhuvudena för att utföra bearbetningar på den undre sidan av profilen. Ett sågblad med en diameter på 450 mm inryms på en särskild extra plats. Det är möjligt att använda maskinen i pendeldrift, för att reducera maskinens stillastående tider för arbetsstyckets lastning/avlastning till ett minimum. Det är även möjligt att bearbeta arbetsstycken med olika koder och olika bearbetningar mellan de två arbetsområdena.



Pendeldrift 03

Extra sågenhet 04

Automatisk positionering av klamparna 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

# Planet

## Bearbetningscentrum

### 01

#### Bearbetning i profilens 4:e sida

Mycket användbar för att utföra små fräsningar och bormingar i profilens undre sida, utan att den behöver ompositioneras. Styrogrammet vägleder operatören till programmeringen av bearbetningarna med samma hastighet och precision som för bearbetningarna som programmerats i de övriga sidorna.

### 02

#### Verktüymagasin

Vid sidan av den rörliga portalen, i ett läge som är lättåtkomligt för motorspindeln, är det roterande verktüymagasinet placerat (NC-axel) med 16 verktüysplatser. Verktüymagasinet nedsänkbara rörelse tillåter det att gå in i arbetsområdet under fäsen för den automatiska verktüysväxlingen och att, under bearbetningsskedena, dra sig tillbaka i skyddat läge mot spän. Detta verktüymagasin kan inrymma vinkelhuvuden för att utföra bearbetningar i den undre sidan. Ett sågblad med en diameter på 450 mm inryms på en särskild extra plats.

### 03

#### Pendeldrift

En arbetsmetod med möjlighet att reducera maskinens stillastående tider till minimum, eftersom det är möjligt att indela maskinen i två delar, tack vare ett säkerhetssystem med fotoceller som gör att operatören kan utföra verktüysväxlingen i ett område, medan maskinen, i det andra området, utför bearbetningar. Allt detta med möjlighet att lasta och bearbeta detaljer med olika koder och bearbetningar mellan de två områdena. Tack vare denna lösning kan maskinen användas med stor fördel på olika tillämpningsområden.

### 04

#### Extra sågenhet

En komplett och innovativ enhet med möjlighet att, i maximal säkerhet och hög hastighet, utföra kapningar i 90° av radiell typ, med stor sågkapacitet. Sågenhetens rätvinkliga rörelser utförs genom två Brushless-motorer. Motorn med broms för klingas rotation är på kw 5,5. Ett effektivt smörjsystem med minimal-olja-pumpling garanterar en lämplig smörjning av sågbladet under arbetskedet.

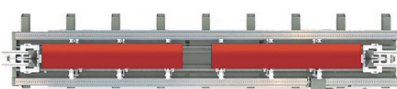
### 05

#### Automatisk positionering av klamparna

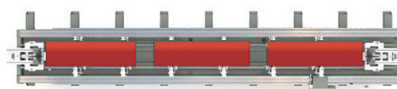
Maskinens programvara klarar, i enlighet med arbetsstyckets längd och de bearbetningar som skall utföras, att under absolut säkra förhållanden, fastställa positioneringen för varje klampsats. Den automatiska lägesinställaren för klamparna utför positioneringen av varje klampsats med maximal snabbhet och precision och undviker långa tider och kollisionsrisker, vilket gör att maskinen lätt kan användas även av mindre erfarna operatörer.



Arbetsätt med **Enkelprofil** (höger och vänster)



Arbetsätt med **Pendeldrift**



Kapning och separering från helstången

#### AXELRÖRELSE

AXEL X (längdaxeln) (mm)	10000 15000
AXEL Y (tvärsaxeln) (mm)	1200
AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)	800
AXEL B (vertikal-horisontell rotation)	0° + 240°
AXEL C (rotation av den vertikala axeln)	0° + 360°

#### POSITIONERINGSHASTIGHET

AXEL X (m/min)	55
AXEL Y (m/min)	64
AXEL Z (m/min)	32
AXEL B (°/min)	5220
AXEL C (°/min)	5220

#### MOTORSPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	16
Max varvtal (varv/min)	22000
Max vridmoment (Nm)	19
Kona för verktüysfäste	HSK-63F

#### AUTOMATISKT VERKTÜYSMAGASIN PÅ ÅKVAGNEN

Antal verktüy i magasinet (plus vinkelhuvud)	16 + 1
Max mått på verktüygen som kan lastas i magasinet	Ø=80 L=190
Max mått på klingan som kan lastas i magasinet	Ø=450 L=122

#### BEARBETBARA SIDOR

Med rakt verktüy (övre yta, sidoytor, ändar)	5
Med vinkelhuvud (övre yta, sidoytor, ändar, undre yta)	1 + 2 + 2 + 1
Med klingverktüy diam. 450mm (övre yta, sidoytor, ändar)	1 + 2 + 2

#### ARBETSOMRÅDEN (Bas x Höjd x Längd)

Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 1 sida, med verktüyglängd (A) L=66mm plus verktüyghållare (B) L=138mm	400 x 400 x 10000 400 x 400 x 15000
Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 3 sidor med verktüyglängd (A) L=66mm plus verktüyghållare (B) L=138mm	400 x 400 x 10000 400 x 400 x 15000
Arbetsstyckets maximala dimension bearbetbar i 5 sidor med verktüyglängd (A) L=66mm plus verktüyghållare (B) L=138mm	400 x 400 x 9200 400 x 400 x 14200

#### GÅNGSKÄRNINGSKAPACITET

Med gängtapp på aluminium och genomgående hål	M12
---	-----

#### FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKET

Max antal klampar	12
Max antal klampar per område	6