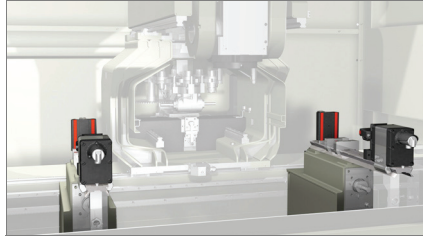




emmegi

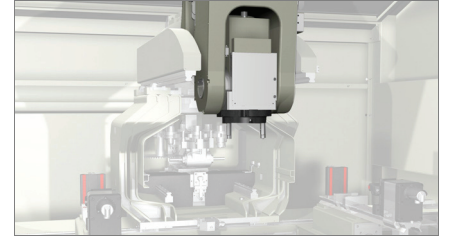
Aluminium
Steel
PVC

tr #1



Motorlu mungeneler

01

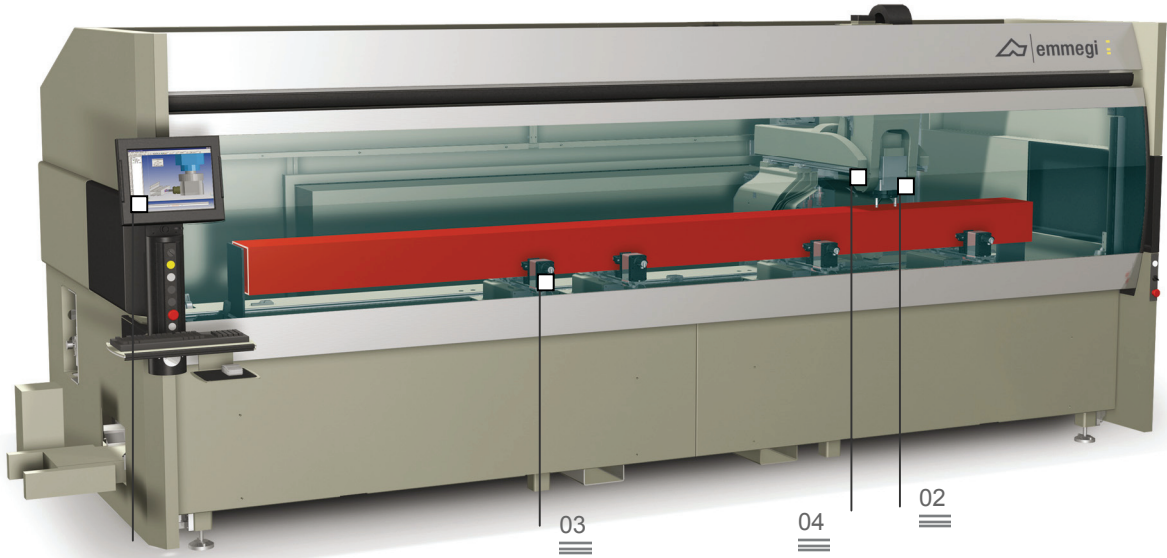


Elektromuyulu

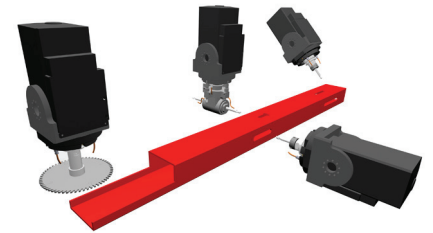
02

Comet T4 I

Çalışma merkezi



Kontrollü 4 dingilli CNC çalışma merkezi, aliminyum, PVC, genel hafif alaşım ve çelik bar veya parçaların çalışılmasına yöneliktir. 4 m'ye kadar barlar üzerinde çalışır, parça blokajı geri planda hızlı bir konumlanma sağlayan motorlu ve bağımsız mengene grupları aracılığı ile gerçekleşir. 4. dingil, profilin etrafındaki çalışmaları gerçekleştirmek için elektromuyun CN de 0 'sinden 180 'ye sürekli olarak çevrilmesini sağlar. Bu makina, parçanın 5 yüzü üzerinde çalışmak için X eksen vagonu içinde 2 köşeli birim ve diskli bir bıçak barındırma kapasiteli 8 mahalli bir takım sapı boşluğu ile donatılmıştır. Ayrıca, parça yükleme/boşaltma operasyonlarını kolaylaştıran ve çalışılabilir kesiti önemli şekilde artıran hareketli bir çalışma yüzeyine sahiptir.



Operatör ara yüzü

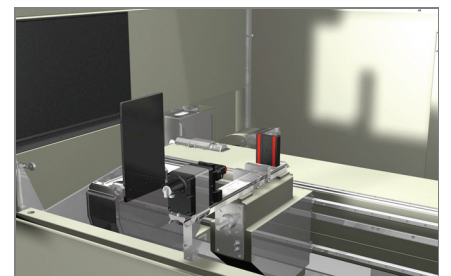
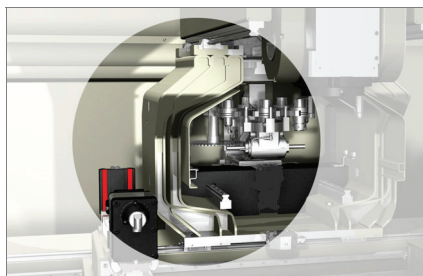
03

Takım sapı boşluğu

04

Yanaklar

05



Comet T4 I

Çalışma merkezi

01

Motorlu mengeneler

Yeni motorize mengeneler sistemi, her bir mengene grubu için elektrikli bir motorun görevlendirilmesi aracılığı ile otomatik olarak çalışma sahasına konumlanabilmesine olanak verir. Pozisyonun belirlenmesi tamamen CN tarafından ve elektromuyula ve vagona nazaran otomom şekilde yönetilir. Bu konumlandırma için süreleri etkili şekilde azaltır.

02

Elektromuyulu

S1'de yüksek dönme momentli 8 kW elektromuyulu, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. Elektromuyun A dingili boyunca dönüşü, profili hareket ettirmeye gerek kalmadan 3 yüz üzerinde de çalışma yürütecek şekilde $0 \pm 180^\circ$ dönüşler gerçekleştirilmeye olanak verir. Software ile ayarlanabilir bir yağlama tesisatının mevcudiyeti sayesinde hem bazı çekilmiş çelik çeşitleri üzerinde hem de alüminyum profiller üzerinde kullanılabilir, yağlama tesisatının çift deposu gerek minimal difüzyonlu yağ gerek se yağ emülsiyonlu mikrosis kullanımına olanak verir.

03

Operatör ara yüzü

Yeni asılı ara yüzü kontrol versiyonu, monitörün dikey dingil üzerinde dönüş imkanı sayesinde, operatörün her türlü konumdan video'yu görmesini sağlar. Operatör ara yüzü, PC ve CN ile uzaktan keşif için gerekli olan tüm USB bağlantılar ile donatılmış 15" dokunmatik bir ekrana sahiptir. Düşme paneli, mouse ve klavyeye sahiptir, ayrıca barkot okuyucu ve uzak düğme paneli bağlantılarına uyumludur. Kolay erişilebilir bir ön USB prizi, floppy okuyucu ve CD-ROM okuyucunun yerini alır.

04

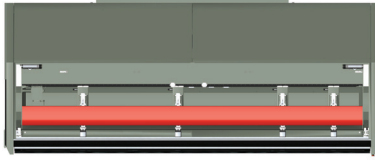
Alet boşluğu

Takım değişim operasyonları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektromuyula nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektromuyuluda tek başına hareket ettirildiğinde takım sapı boşluğuna ulaşım için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır. Takım sapı boşluğu, operatörün kararına göre düzenlenebilen, ilgili takımları ile birlikte 8 takım sapı barındırabilir. Takım sapının her pozisyonu, koninin doğru pozisyonunu saptayan bir sensör ile donatılmıştır.

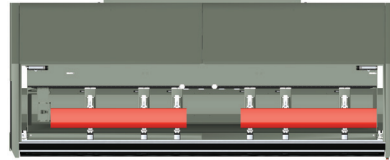
05

Yanaklar

Makina içinde, bar referansına hizmet eden biri sağ taraf üzerinde diğeri sol taraf üzerinde bulunan sağlam yapı ve katı yanaklar bulunur. Her yanak, pnömatik bir silindir tarafından hareket ettirilir, gizlenmeli tiptir ve makina software'i tarafından yürütülecek çalışmaya göre otomatik olarak seçilir. Çift yanağın avantajları, barın veya arta kalan parçanın tekrar konumlandırılmasının ötesinde çokparça şeklinde çalışmalar için daha fazla profil parçası yükleme olasılığı olarak özetlenebilir.



Tekparça Şekli



Çokparça Şekli

DİNGİLERİN AKIŞ HAREKETİ	
DİNGİL X (boylamasına) (mm)	4.000
DİNGİL Y (enlemesine) (mm)	470
DİNGİL Z (dikey) (mm)	420
DİNGİL A (dingil rotasyonu)	$0^\circ + 180^\circ$
ELEKTROMUYLU	
S1'de azami kuvvet (kW)	8
Azami hız (devir/dk)	24.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Otomatik alet kutusu kancası	•
Elektroventilatörlü hava soğutma	•
VAGON BORDASI İÇİNDE OTOMATİK ALETLER BOŞLUĞU	
Boşluğun alabileceği azami alet sayısı	8
Takım sapı boşluğuna girilebilecek azami köşeli kafalar sayısı	2
Boşluğa girilebilecek bıçağın azami çapı (mm)	$\varnothing = 180$
İŞLEVSELLİK	
Çokparça işleyişi	•
ÇALIŞILABİLİR YÜZLER	
Doğrudan takım ile (üst yüz, yan yüzler)	3
Köşeli birim ile (yan yüzler, kafalar)	2 + 2
Bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler, kafalar)	1 + 2 + 2
ÇEKME KAPASİTESİ	
Denkleştirici ile	M8
Sert (opsiyonel)	M10
PARÇA BLOKAJI	
Standart mengene sayısı	4
Azami mengene sayısı	6
Motorlu bağımsız mengeneler	•