

Comet X4

CNC işleme merkezleri



Kontrollü 4 eksenli CNC çalışma tezgahı 2 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımalar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Parçanın 5 yüzüne işlem yapmak için, bir açısal ünite ve bir diskli frezenin yüklenmesine imkan veren, 10 yuvalı takım deposuna sahiptir. Boyu 4 m'ye kadar olan çubukları işler. CN'nin 4. eksenin, elektro mandrene 0° ile 180° arası dönme ve herhangi bir ara açıya yerleşebilme imkanı vermektedir. Dolayısı ile makine, mezkur aralıkta bulunan her eğimde profiline üst yüzünde ve yan yüzlerinde işleme gerçekleştirebilmektedir. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde arttırmıştır.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Elektro mandrenin gücü ve esnekliği

Yüksek torklu S1 ve 7 kW'lık elektro mandren, ağır çalışmaların yürütülmesine olanak tanır. A ekseni boyunca hareketi, parçayı yeniden konumlandırmaya gerek kalmaksızın 3 yüz üzerinde ve A ekseni boyunca 0°'den 180°'ye kadar dönüş ile işlemeyi mümkün kılar.



Operatör ara yüzü

Ekranın dikey eksenin etrafında döndürülmesi imkanı, operatörün ekranı her noktadan görebilmesine imkan vermektedir. Operatör ara yüzü 16:9 formatında portre modunda 24"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CNC ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, fare, barkod okuyucu ve uzak tuş takımı bağlantı donanımı da bulunmaktadır.



Mengeneler

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun konumlandırma noktasını belirleyeceğin düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mengene grubuna kenetlenecek ve taşıyıcısının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilirken zaman kayipları çarpma riski önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımı da kolaylaşır.



Pnömatik durdurucular

Makinede biri sol yanda (standart) diğeri sağ yanda monte edilen (isteğe bağlı) dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmalara bağlı otomatik olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleşir.



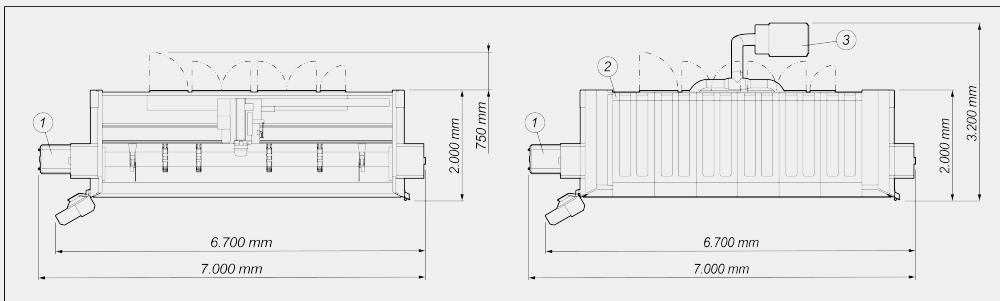
Alet deposu

Takım değişim操作ları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapi boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro mulyuya nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro mulyuda tek başına hareket ettiginden takım sapi boşluğununa ulaşım için hareketi önlüyor ve çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



Geri çekilen tipte tünel

Makinenin estetiğine ve tasarıma entegre edilmiş olup, şeffaflık ve hafiflik kazandıran delikli sac sayesinde tünel, gerektiğinde açılıp kapanmaktadır. Gerekmediginde uzunluğunu kısaltarak atölyede yer tasarrufu sağlamaktadır. Talaş taşıyıcı bandın çıkış alanı ve motoru, estetik ve işlevsel bir tasarım amacı çerçevesinde alt kısma entegre edilmiştir.

COMET X4 / CNC İŞLEME MERKEZLERİ
YERLEŞİM DÜZENİ


Makine yüksekliği (Z ekseni azami uzaması) (mm) 2.590

Üst muhafaza ile makine yüksekliği (mm) 2.710

1. Talaş tahliye bandı ve talaş toplama çekmecesi (isteğe bağlı)
2. Kabinin muhafazası (isteğe bağlı)
3. Duman emiş tesisatı (isteğe bağlı)

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	4.250
Y EKSENİ (yanal) (mm)	420
Z EKSENİ (dikey) (mm)	430
A EKSENİ (elektro mandren dönüşü)	0° ÷ 180°

ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	7
Azami hız (devir/dak.)	16.500
Takım bağlantı konisi	HSK - 50F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Isı eşanjörlü soğutma	●
Katı çekme işlemi için kodlayıcılı elektro mandren	○

FONKSİYONELLİK

Çoklu parça işleyisi

X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme

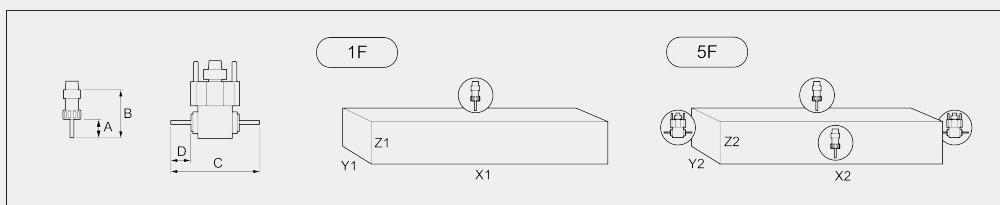
Y'de çok parçalı işleme

4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme

ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
---	---	---	---	----	----	----	----	----	----

COMET X4

Boyu mm cinsinden

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile

M8

Rijit (isteğe bağlı)

M10

PROFİL KONUMLANDIRMA

Pnömatik hareketli sol parça referans durdurucusu

Pnömatik hareketli sağ parça referans durdurucusu

PARÇA SABİTLEME

Maksimum pnömatik mengene sayısı

6

Standart pnömatik mengene sayısı

4

X ekseni vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	10
Takım deposuna yerleştirilebilen azami açısal ünite adedi	1
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 180

EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR

Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	●
Katmanlı koruyucu cam	●
Geri çekilen tipte yan tüneller	●

Dahil ● Mevcut ○