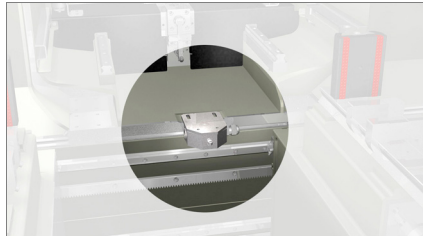




emmeggi

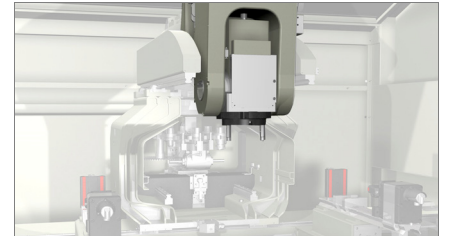
Aluminium
S
Steel
P
Pvc

nl #2



Positioneerder van de bankschroeven

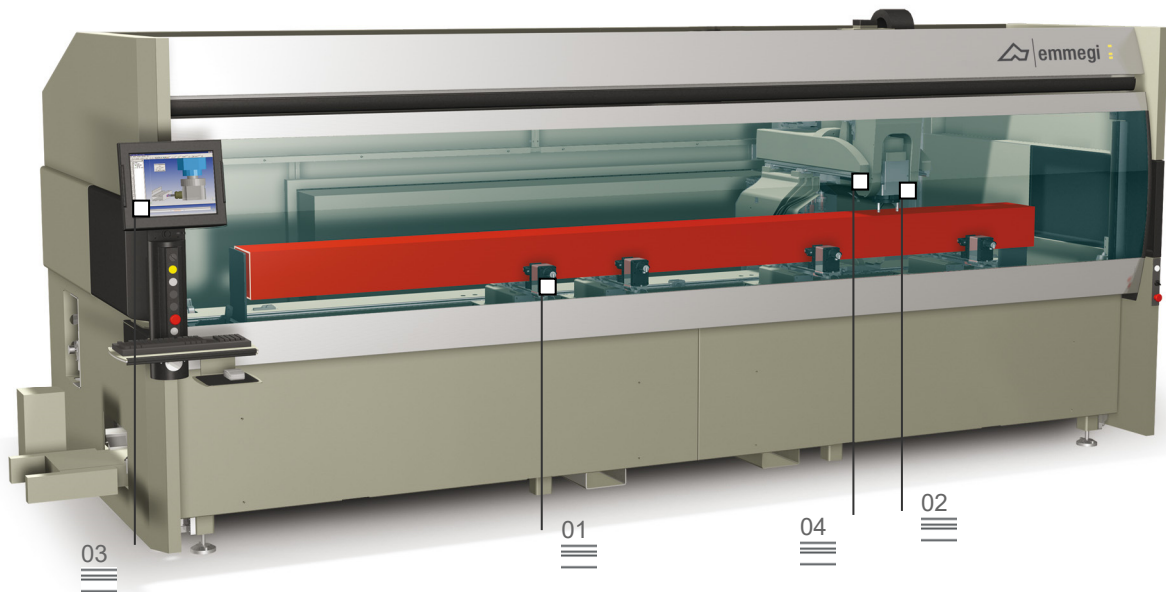
01



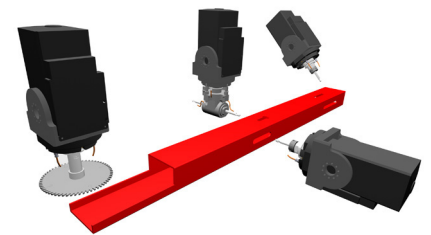
Elektrospindel

02

Comet T4 Bewerkingscentrum



CNC-bewerkingscentrum met 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, algemeen gangbare aluminiumlegeringen en staal. Verwerkt staven tot 4 m lengte. De 4e as zorgt ervoor dat de elektrospil in NC van 0° tot 180° continu draait, zodat er bewerkingen op de profielomtrek kunnen worden uitgevoerd. Het is voorzien van een gereedschapsmagazijn met 8 plaatsen, op de X-as slede, waarin 2 hoekbewerkingsapparaten en een freesblad kunnen worden geplaatst, voor bewerking op de 5 vlakken van het werkstuk. Het beschikt ook over een verplaatsbaar werkblad dat het laden/lossen van de profieldelen vergemakkelijkt en het bewerkbare gedeelte aanzienlijk vergroot.



Bedieningsinterface

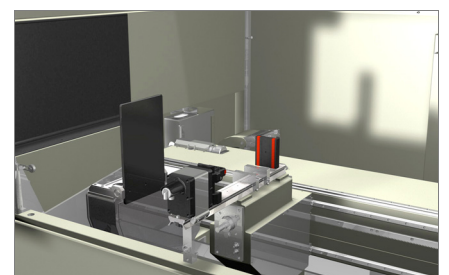
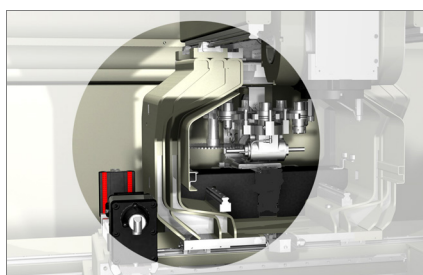
03

Gereedschapsmagazijn

04

Aanslagen

05



De getoonde afbeeldingen dienen slechts ter illustratie

01

Positioneerder van de bankschroeven

De software van de machine kan aan de hand van lengte van het profieldeel en de uit te voeren bewerkingen, in alle veiligheid de waarde van de positionering van elke bankschroefeenheid bepalen. De automatische positioneerder zorgt ervoor dat de afzonderlijke bankschroeven kunnen aanhaken en door de beweging van de wagen worden verplaatst. Dit vindt plaats met maximale snelheid en precisie, waardoor lange doorlooptijden en risico's op botsingen worden vermeden, en de machine ook door minder ervaren bedieners makkelijk te gebruiken is.

02

Elektrospindel

De 8 kW elektrospindel in S1 met hoog koppel maakt zelfs zware bewerkingen mogelijk die kenmerkend zijn voor de industriële sector. Rotatie van de elektrospindel langs de A-as maakt rotatie van $0^\circ \pm 180^\circ$ mogelijk, zodat er op 3 vlakken van het profiel bewerkingen kunnen worden uitgevoerd, zonder dat het profiel verplaatst hoeft te worden. Een softwarematig instelbaar smeersysteem, met een dubbele tank die zowel gebruik kan maken van minimale diffusie-olie als van micronevel olie-emulsie, maakt het gebruik mogelijk op bepaalde soorten geëxtrudeerd staal en op aluminium profielen.

03

Bedieningsinterface

De nieuwe versie van de besturing, met een hangende interface, stelt de bediener in staat om de beelden vanuit elke positie te bekijken, omdat de monitor op de verticale as kan worden gedraaid. De bedieningsinterface is voorzien van een 15 inch touchscreen display dat is voorzien van alle benodigde USB-aansluitingen om op afstand te kunnen voor een externe interface met PC en NC. Deze is ook voorzien van een drukknoppenpaneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbediening aan te sluiten. Een gemakkelijk toegankelijke USB-aansluiting aan de voorzijde vervangt de floppy- en CD-Rom-drives.

04

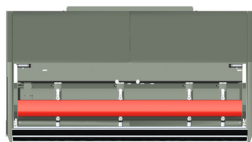
Gereedschapmagazijn

Op de X-as is een gereedschapmagazijn geïntegreerd, dat zich onderaan en achter de elektrospindel bevindt, dat ervoor zorgt dat er veel minder tijd nodig is om het gereedschap te verwisselen. Deze functie is zeer handig bijzonder nuttig bij het bewerken van de beide uiteindes van de extrusie, omdat er geen gang naar het magazijn nodig is, want het magazijn beweegt mee met de elektrospindel als deze in positie wordt gebracht. Het magazijn kan maximaal 8 gereedschapshouders met bijbehorende gereedschappen bevatten, die naar inzicht van de bediener geconfigureerd kunnen worden. Elke positie van de gereedschapshouder is voorzien van een sensor die de juiste positionering van de kegel detecteert.

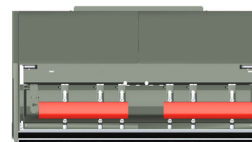
05

Aanslagen

Op de machine bevinden zich stevige aanslagen voor staafreferentie, één aan de linkerkant en één aan de rechterkant. Alle door een persluchtcilinder aangedreven aanslagen zijn uitschuifbaar en worden afhankelijk van de uit te voeren bewerkingen automatisch door de machinesoftware geselecteerd. Samengevat zijn de voordelen van de dubbele aanslag de mogelijkheid om meerdere profielstukken te laden voor een meerdelige bewerking, en de mogelijkheid om de staaf of het profielstuk te verplaatsen en bijzonder lange profielen te bewerken.



Modus één enkel deel



Modus meerdere delen

ASSLAGEN

| | |
|----------------------------------|-------------------------|
| X-AS (in de lengterichting) (mm) | 4.000 |
| Y-AS (dwars) (mm) | 470 |
| Z-AS (verticaal) (mm) | 420 |
| A-AS (rotatie spindel) | $0^\circ \pm 180^\circ$ |

ELEKTROSPINDEL

| | |
|--|-----------|
| Maximaal vermogen in S1 (kW) | 8 |
| Maximumsnelheid (tpm) | 24.000 |
| Gereedschapopname kegel | HSK - 63F |
| Automatische koppeling gereedschapshouders | • |
| Koeling met warmtewisselaar | • |

AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN

| | |
|--|---------------------|
| Maximum aantal gereedschappen in het magazijn | 8 |
| Maximaal aantal hoekkoppen dat in het gereedschapmagazijn kan worden geplaatst | 2 |
| Maximale diameter van het snijblad dat in het magazijn kan worden geplaatst (mm) | $\varnothing = 180$ |

FUNCTIONALITEIT

| | |
|--------------------------|---|
| Bewerking meerdere delen | ○ |
|--------------------------|---|

BEWERKBARE VLAKKEN

| | |
|--|-----------|
| Met direct gereedschap (bovenvlak, zijvlakken, koppen) | 3 |
| Met hoekeenheid (zijvlakken en koppen) | 2 + 2 |
| Met snijblad-gereedschap (bovenvlak, zijvlakken en koppen) | 1 + 2 + 2 |

TAPCAPACITEIT

| | |
|------------------------------------|-----|
| Met compensator | M8 |
| Synchroon (optioneel verkrijgbaar) | M10 |

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

| | |
|---|---|
| Standaard aantal bankschroeven | 4 |
| Maximum aantal bankschroeven | 6 |
| Automatische positionering van de bankschroeven via de X-as | • |