

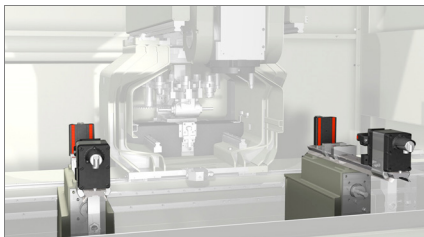


emmegi

Aluminium

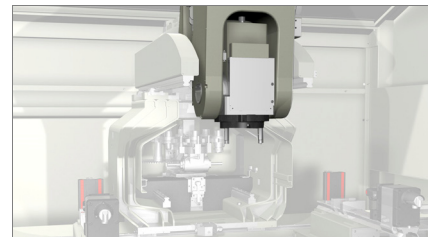
Steel  
Pvc

sv #2



Motordrivna klampar

01

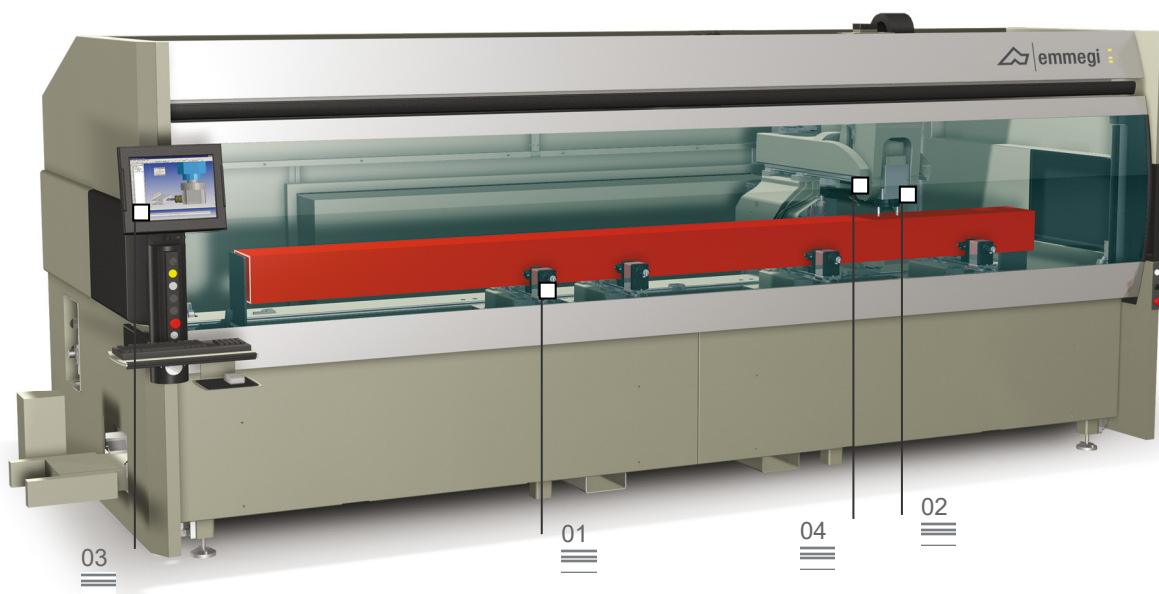


Motorspindel

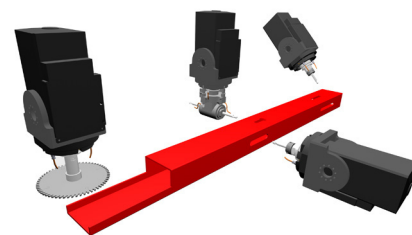
02

## Comet T4 I

Bearbetningscentrum



Bearbetningscentrum med 4 CNC axlar, för bearbetning av profiler och material i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Maskinen bearbetar profillängder upp till 4 m. Positioneringen av klamparna är helautomatisk och motordriven och för att få snabbast möjliga positionering finns en servomotor i varje klampenhet. Den 4:e axeln roterar spindeln 180° runt profilen för bearbetningar från 3 sidor. Verktygsväxlaren sitter monterad på bearbetningsenheten och det finns plats för 8 verktyg. Det kan rymma 2 vinkelhuvud och en fräsklinghållare, för att utföra bearbetningarna på 5 sidor om profilen. Det har dessutom ett rörligt arbetsbord som underlättar på- och avlastningen av profilerna och utökar arbetsområdet betydligt.



Styrsystem

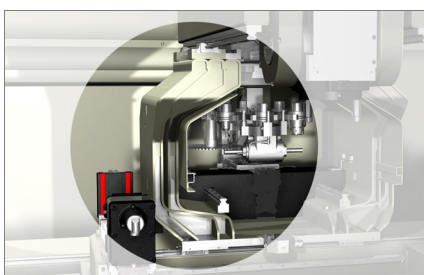
03

Verktygsväxlare

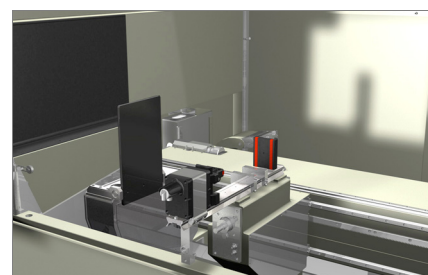
04

0-Stopp

05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen



# Comet T4 I

## Bearbetningscentrum

### 01 Motordrivna klampar

Varje klamp är utrustad med en servomotor för absolut snabbast möjliga positionering. Klamp-positionen styrs av maskinens styrsystem och det medför att maskinen kan betjänas även av mindre erfarna operatörer.

### 02 Spindel

Spindeln på 8 kW i S1 har högt vridmoment och tillåter även tunga arbeten som kan vara typiska inom industribranschen. Tack vare den 4:e axeln kan profilerna bearbetas från 3 sidor utan vinkelhuvud eller omställningar. Den kan användas både på vissa typer av stålprofiler samt alla sorters aluminiumprofiler tack vare smörjsystemet som justeras medels programvaran och vars dubbla behållare möjliggör användning av både oljepumpkyllning och dimsmörjning med kylemulsion.

### 03 Styrsystem

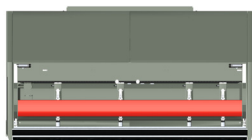
Den vridbara skärmen gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från de flesta lägen framför maskinen. Skärmen är på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och NC. Tangentbord och mus är lätt tillgängliga under skärmen och systemet är förberedd för anslutning till streckkodläsare och handmanövreringsenhet.

### 04 Verktygsmagasin

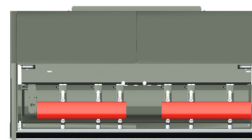
Verktygsväxlaren sitter monterad på bearbetningsenheten, bakom spindeln. Detta reducerar bytestiderna väsentligt eftersom verktygsväxlaren alltid finns till hands oavsett position längs med profilen. Det rymmer upp till 8 verktygshållare och verktyg som kan konfigureras efter behov. Sensorer känner av verktygshållarens korrekta position.

### 05 Anslag

Maskinen är försedd med stabila, pneumatiska 0-stopp i varje ände som används som nollpunkt för bearbetningarna i X. Styrsystemet väljer automatiskt 0-stopp beroende på bearbetningarna som är programmerade. Det går att lägga in en profil i varje maskinände och använda höger och vänster 0-stopp. Alternativt kan profiler upp till maskinens dubbla bearbetningslängd bearbetas där profilen positioneras om en gång och där det används först det vänstra 0-stoppet och sedan det högra



Arbetsätt med enkelprofil



Arbetsätt med multiprofil

#### AX-RÖRELSER

X-AXEL (längsgående) (mm)	4.000
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	470
Z-AXEL (vertikal) (mm)	420
A-AXEL (spindelns rotation)	0° + 180°

#### SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	8
Maximal hastighet (varv/min)	24.000
Verktygskon	HSK - 63F
Automatisk inkoppling av verktygshållare	•
Kylning med värmväxlare	•

#### AUTOMATISKT VERKTYGSVÄXLARE

Maximalt antal verktyg i magasinet	8
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan laddas i verktygsmagasinet	2
Maxdiameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 180

#### FUNKTION

Funktionen multiprofil	○
------------------------	---

#### BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med rakt verktyg (ovansidan och sidokanter)	3
Med vinkelhuvud (sidokanter och ändrar)	2 + 2
Med klingverktyg (ovansida, sidokanter och ändrar)	1 + 2 + 2

#### GÄNGKAPACITET

Med kompensator	M8
Direkt gängning (extrautrustning)	M10

#### FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE

Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	6
Motordrivna oberoende klampar	•