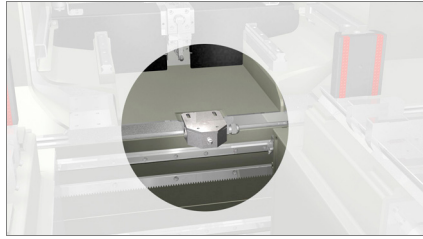




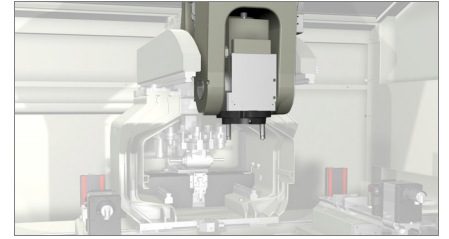
emmegi

Aluminium  
Steel  
Pvc

pt #2



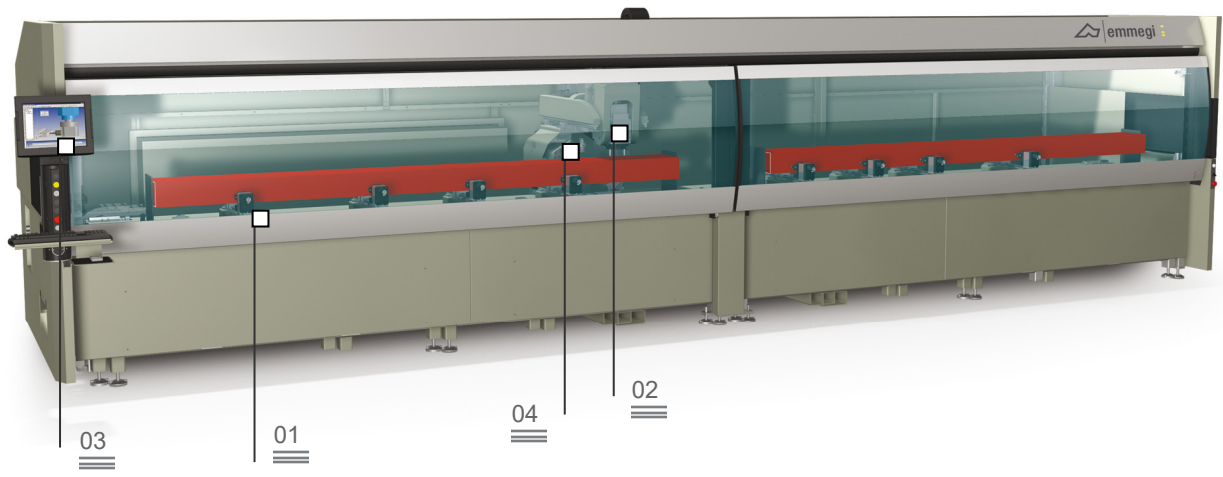
Posicionador de tornos 01



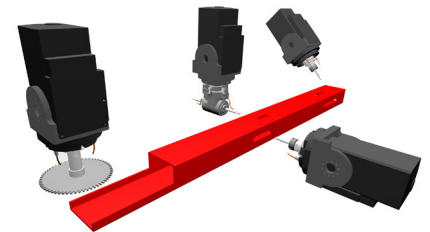
Electromandril 02

## Comet T6

Centro de trabalho



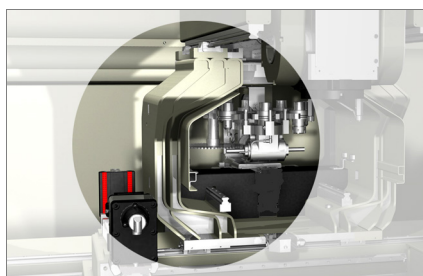
Centro de trabalho CNC com 4 eixos controlados, específico para o trabalho de barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço. Possui duas modalidades de funcionamento: uma área única de trabalho para barras com até 7 metros de comprimento ou duas áreas de trabalho independentes em simultânea com a operação. O 4º eixo permite ao electromandril girar com controlo numérico de 0° a 180° em continuação para efectuar trabalhos no contorno do perfil. Dispõe de um depósito para ferramentas com 8 locais no carro para o eixo X, capaz de alojar 2 unidades angulares e uma fresa a disco para efectuar trabalhos nas 5 faces da peça. Além disso, possui também uma superfície de trabalho móvel que facilita a operação de carga e ou descarga de peças e aumenta notavelmente a secção a trabalhar.



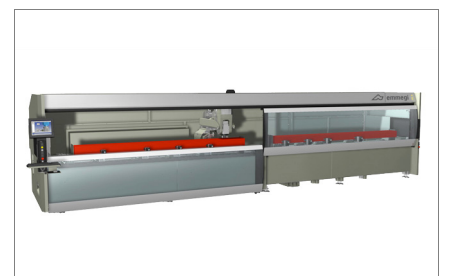
Interface operador 03



Depósito para ferramentas 04



Modalidade pendular 05



# Comet T6

## Centro de trabalho

### 01

#### Posicionador de tornos

O software da máquina, em função do comprimento da peça e dos trabalhos a efectuar, é capaz de determinar, com absoluta segurança, a quota de posicionamento de cada grupo de tornos. O posicionador automático permite engatar cada grupo de tornos e deslocá-lo através da movimentação do carro. Esta operação ocorre com a máxima velocidade, evitando tempos longos e riscos de colisão, tornando a máquina facilmente utilizável mesmo por operadores menos experientes.



Modalidade **Mono peça**

### 02

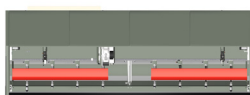
#### Electromandril

O electromandril de 8 kW em S1 a alto par permite efectuar inclusive os trabalhos pesados típicos do sector industrial. A rotação do electromandril ao longo do eixo A permite efectuar as rotações de  $0^\circ \pm 180^\circ$  de modo que possam ser realizados os trabalhos nas 3 faces do perfil, sem a necessidade de movimentá-lo. Pode ser utilizado em algumas tipologias extrudidas de aço bem como em perfis de alumínio graças a disponibilidade de um sistema de lubrificação que pode ser configurado pelo software, cujo duplo tanque permite a utilização tanto de óleo com difusão minimal quanto micro névoas com emissão de óleo.

### 03

#### Interface operador

A nova versão do controlo, com interface suspensa permite que o operador veja o vídeo de qualquer posicionamento, graças a possibilidade de girar o monitor no eixo vertical. A interface do operador dispõe de um ecrã táctil 15" dotado de todas as conexões USB necessárias para comunicar-se à distância com PC e CN. Dispõe de botoeira, mouse e teclado, e é também predisposta para a conexão de leitor de código de barras e com botoeira remota. Uma entrada USB frontal, de fácil acesso, substitui o leitor da disquete e o leitor CD-Rom.

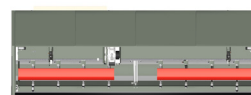


Modalidade **Multi peças**

### 04

#### Depósito para ferramentas

O depósito porta-ferramentas é integrado no eixo X, situado na parte inferior e em posicionamento recuado em relação ao electromandril, permitindo deste modo, uma drástica redução dos tempos de trabalho para a operação de troca de ferramenta. Esta função é especialmente útil em trabalhos na cabeça e na cauda do extrudido, evitando o curso para atingir o depósito, já que este movimenta-se de forma solidária ao electromandril nos relativos posicionamentos. O depósito é capaz de conter até 8 porta-ferramentas com as respectivas ferramentas, que podem ser configuradas à escolha do operador. Cada posição das porta-ferramentas é dotada de sensor que identifica o correcto posicionamento do cone.



Modalidade **Pendular**

### 05

#### Modalidade pendular

Inovativo sistema de trabalho que permite reduzir ao mínimo os tempos de máquina parada durante as fases de carga e descarga das peças a trabalhar. O sistema permite a carga e o conseqente trabalho de peças com comprimento, códigos e elaborações diferentes entre as duas áreas de trabalho. Esta solução torna a máquina muito vantajosa no sector da carpintaria e para as pequenas ordens, nas quais é solicitada o trabalho de pequenos lotes de peças divididos entre eles.

#### CURSO DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal) (mm)	7.700
EIXO Y (transversal) (mm)	470
EIXO Z (vertical) (mm)	420
EIXO A (rotação mandril)	$0^\circ \pm 180^\circ$

#### ELECTROMANDRIL

Potência máxima em S1 (kW)	8
Velocidade máxima (giros/min)	24.000
Cone para engate de ferramenta	HSK - 63F
Engate automático porta-ferramentas	•
Arrefecimento com permutador de calor	•

#### DEPÓSITO AUTOMÁTICO DE FERRAMENTAS NO CARRO

Número máximo de ferramentas no depósito	8
Número máximo de cabeças angulares a inserir no depósito para ferramentas	2
Diâmetro máximo da lâmina a inserir no depósito (mm)	$\varnothing = 180$

#### FUNCIONALIDADE

Funcionamento multi peças	•
Funcionamento pendular	•

#### FACES TRABALHADAS

Com ferramenta directa (face superior, faces laterais)	3
Com unidade angular (faces laterais, cabeças)	2 + 2
Com ferramenta lâmina (face superior, faces laterais e cabeças)	1 + 2 + 2

#### CAPACIDADE DE ROSCAGEM

Com compensador	M8
Rígida (opcional)	M10

#### BLOQUEIO DE PEÇA

Número padrão de tornos	8
Número máximo de tornos	12
Posicionamento automático de tornos através do eixo X	•
Número máximo de tornos por área	6