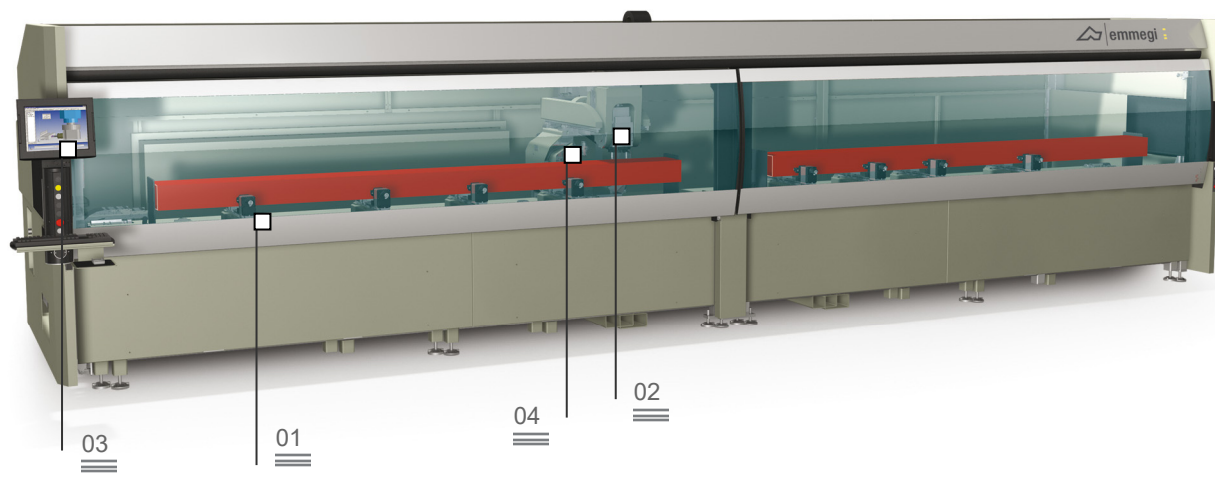


Comet T6

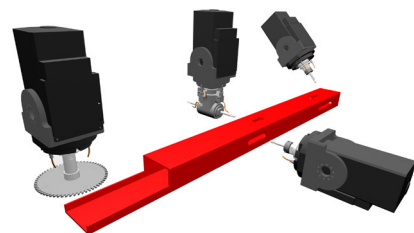
Bearbetningscentrum

Klamppositionering 01

Spindel 02



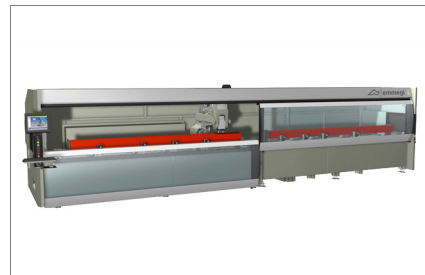
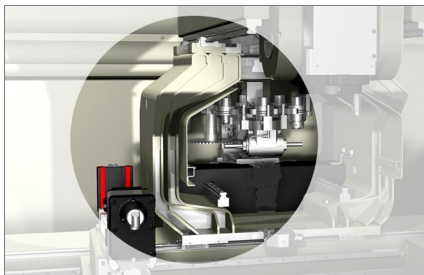
Bearbetningscentrum med 4 CNC axlar, för bearbetning av profiler och material i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Maskinen har två olika arbetssätt: Hellängdsbearbetning för profiler upp till 7 m eller pendelkörning med två oberoende arbetsområden med på-/avlastning av profilerna utan att stoppa bearbetningen. Den 4:e axeln roterar spindeln 180° runt profilen för bearbetningar från 3 sidor. Bearbetningscentrumets verktygsmagasin sitter på X-axelns vagn. 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

Pendelkörning 05



Comet T6

Bearbetningscentrum

01

Klamppositionering

Styrsystemet bestämmer automatisk klamp-positionerna på ett så optimalt och säkert sätt som möjligt. Bearbetningsenheten flyttar sedan klamparna automatisk, på snabbast möjliga sätt, till dessa positioner. Detta gör att maskinen kan betjänas även av mindre erfarna operatörer.

02

Spindel

Spindeln på 7,5 kW i S1 har högt vridmoment och tillåter även tunga arbeten som kan vara typiska inom industribranschen. 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

Verktygsväxlare

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

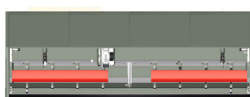
05

Pendelkörning

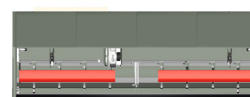
Med denna funktion kan bearbetningstiderna på kortare material än 3 m reduceras betydligt. Profiler kan på- och urlastas på ena maskinsidan samtidigt som bearbetningsenheten är i ingrepp i en annan detalj i andra maskinsidan. Profilerna som bearbetas på de olika sidorna behöver inte vara av samma typ eller ha samma bearbetningar.



Arbetsätt **Hellängdsbearbetning**



Arbetsätt **multipiece**



Arbetsätt **pendelkörning**

AX-RÖRELSER

X-AXEL (längsgående) (mm)

7.700

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

Verktygskona

HSK - 63F

Automatisk inkoppling av verktyghållare

•

Luftkyllning med elfläkt

•

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

•

Funktionen pendlande bearbetning

•

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

GÅNGSKAPACITET

Med kompensator	M8
Direkt GÄNGNING (extrautrustning)	M10
KLAMPNING	
Standardantal klampar	8
Maximalt antal klampar	12
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	•
Maximalt antal klampar per område	6

2015/04/10

www.emmegi.com