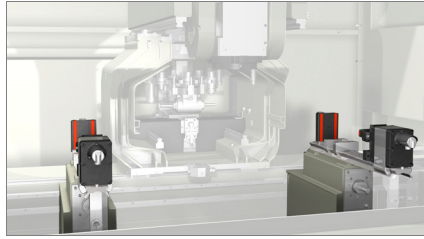




emmegi

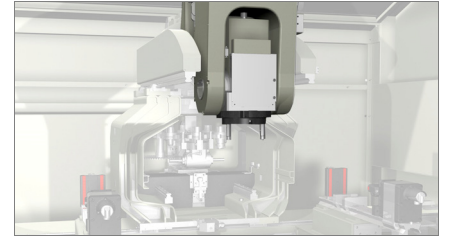
Aluminium
Steel
Pvc

pt #2



Tornos motorizados

01

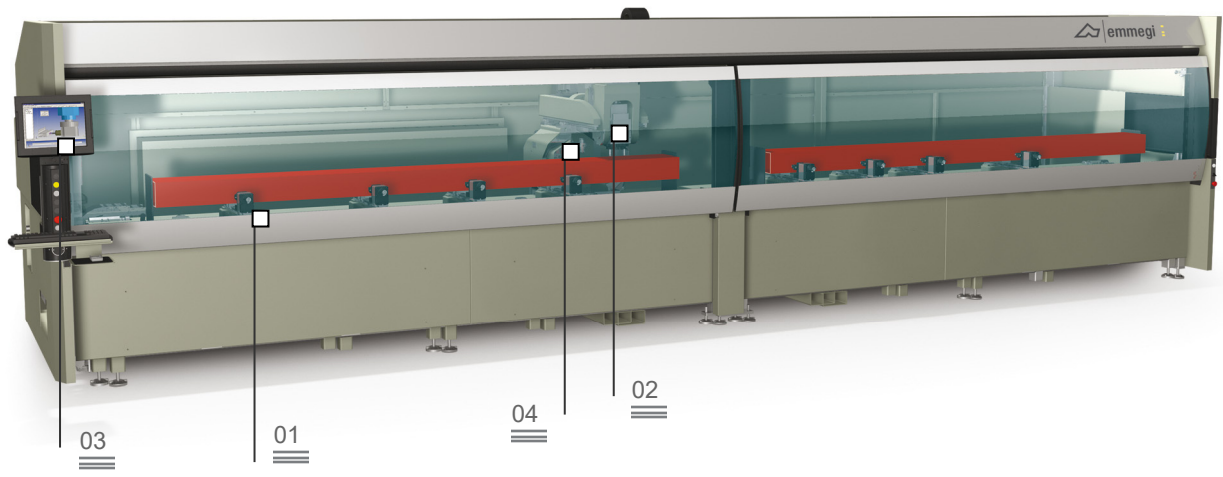


Electromandril

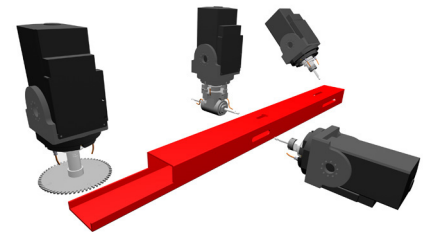
02

Comet T6 I

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 única área de trabalho para barras com até 7 metros de comprimento ou duas áreas de trabalho independentes. O bloqueio do perfil ocorre através de grupos de tornos motorizados e independentes que permitem um rápido posicionamento em simultânea com a operação. O 4º eixo permite que o electromandril gire com controlo numérico de 0° a 180° em continuação para efectuar trabalhos no contorno do perfil. Dispõe de depósito de ferramentas com 8 lugares no carro do 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.



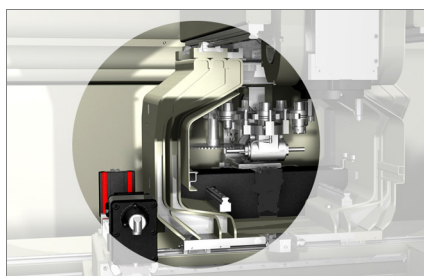
Interface operador

03



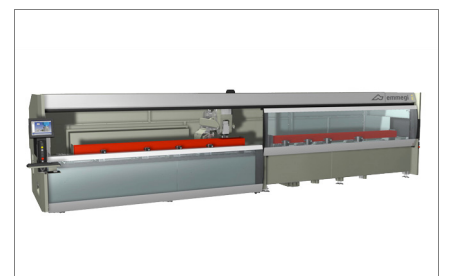
Depósito para ferramentas

04



Modalidade pendular

05



As imagens são apresentadas somente para fins ilustrativos

Comet T6 I

Centro de trabalho

01

Tornos motorizados

O novo sistema de tornos motorizados permite, através da utilização de um motor eléctrico para cada grupo de tornos, posicionar-se autonomamente no campo de trabalho. A determinação da posição é completamente gestida pelo controlo numérico e de modo autónomo em relação ao carro e ao electromandril, reduzindo drasticamente, deste modo, os tempos de posicionamento.



Modalidade **Mono peça**

02

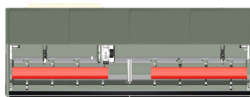
Electromandril

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 tátil 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.

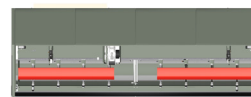


Modalidade **Multi peças**

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**

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 porta-ferramentas automático	•
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 ferramentas	2
Diâmetro máximo da lâmina a inserir no depósito (mm)	$\varnothing = 180$

FUNCIONALIDADE

Funcionamento multi peças	•
Funcionamento pendular dinâmico	•

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
Tornos motorizados independentes	•
Número máximo de tornos por área	6