

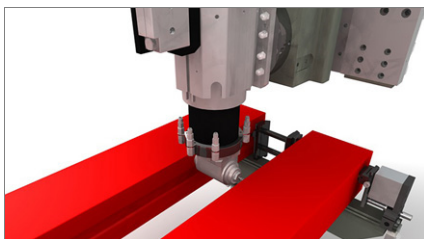


emmegi

Aluminium

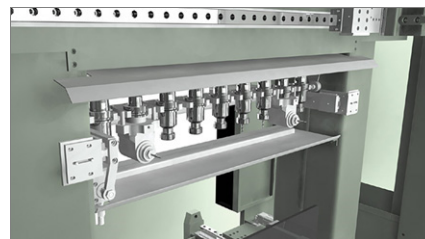
Steel
Pvc

nl #3



Parallelbewerking

01

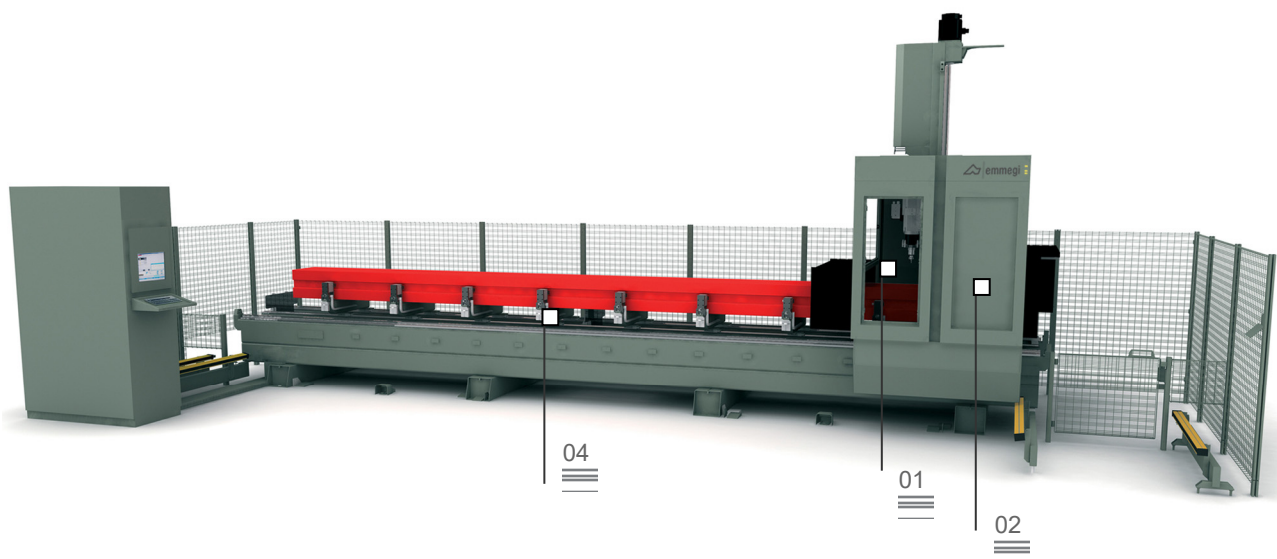


Gereedschapsmagazijn

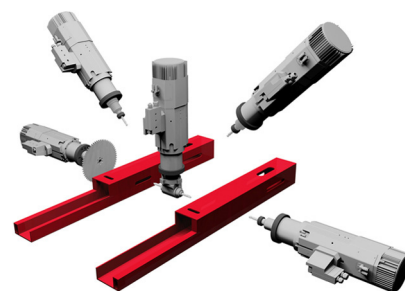
02

Diamant

Bewerkingscentrum



CNC-bewerkingscentrum met 4 assen met bewegende portaalstructuur, ontworpen voor frees-, boor-, draadsnij- en snijbewerkingen, onder alle hoeken van 0° tot 180°, op staven of stukken aluminium, PVC, algemeen gangbare aluminiumlegeringen en staal. Het bewegende deel van de machine bestaat uit een portaal met precisie tandheugel en rondsel aandrijving. Met de krachtige 7,5 kW elektrospindel met een HSK63F gereedschapsopname worden zelfs zware bewerkingen met optimale resultaten op het gebied van snelheid en nauwkeurigheid uitgevoerd. Achter de bewegende portaalstructuur is een gereedschapsmagazijn met 9 plaatsen geïnstalleerd. De machine kan in de dynamische pendelmodus worden gebruikt, een werkmethode die de machinestilstand tot een minimum beperkt, omdat het wisselen van het profieldeel (laden/lossen) en het automatisch plaatsen van de bankschroeven gelijktijdig kunnen worden uitgevoerd. Het is ook mogelijk om in de twee werkgebieden verschillende profieldelen te laden en verschillende processen uit te voeren. Het portaal is voorzien van een afscherming, die niet alleen de bediener beschermt, maar ook de geluidsimpact op de omgeving vermindert.



Pendelmodus

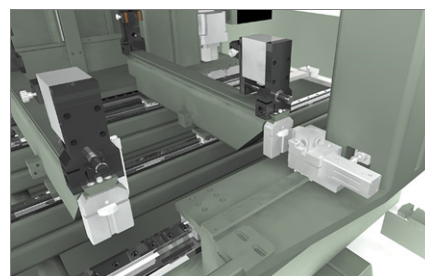
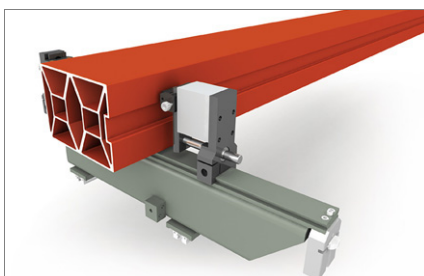
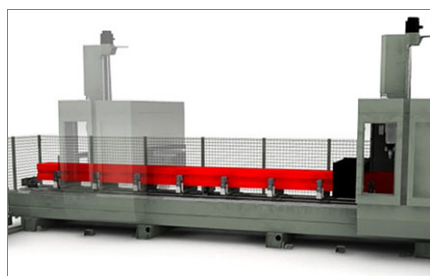
03

Bankschroeven

04

Automatische positionering van de bankschroeven

05



De getoonde afbeeldingen dienen slechts ter illustratie

Diamant

Bewerkingscentrum

01

Parallelbewerking

Als de machine is voorzien van het hulpstuk om twee parallelle profielstaven vast te klemmen, kunnen er op de binnenvlakken die niet met de elektrospindel te bereiken zijn, boor- en freesbewerkingen worden uitgevoerd. Het werkbereik van de machine wordt hierdoor optimaal benut en er wordt veel tijd bespaard tijdens de bewerkingscyclus.

02

Gereedschapsmagazijn

Het gereedschapsmagazijn is groot en snel en wordt rechtstreeks op de machinewagen geïnstalleerd. De uitschuifbare positie en de exclusieve behuizing garanderen een maximale bescherming van de gereedschapshouderkegels tegen spaanders en toevallige schokken. Het magazijn kan maximaal 9 (8 + snijblad van 250 mm) gereedschapshouders bevatten, die naar inzicht van de bediener kunnen worden geconfigureerd. Elke positie van de gereedschapshouder is voorzien van een sensor die de juiste positionering van de kegel detecteert.

03

Pendelmodus

Werksysteem waarmee de machinestilstand tijdens het laden en lossen van de profieldelen tot een minimum wordt beperkt. Het systeem maakt het mogelijk om in de twee werkgebieden verschillende codes en bewerkingen te laden en te verwerken. De machine biedt door deze oplossing veel voordelen in een groot aantal sectoren.

04

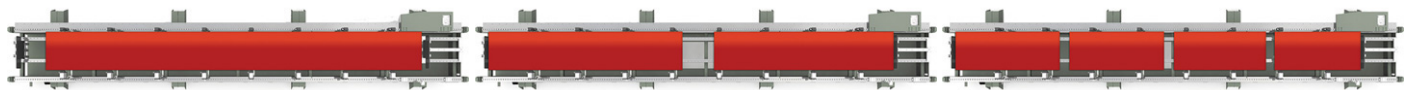
Bankschroeven

Goed gedimensioneerde bankschroef, in staat om zeer grote profielen van aluminium, staal, PVC en andere materialen op de juiste manier vast te klemmen. Elke bankschroef is voorzien van een pneumatische inrichting voor het verplaatsen van het blad, waardoor het laden en lossen van het profieldeel wordt vergemakkelijkt en het te bewerken gedeelte aanzienlijk wordt vergroot.

05

Automatische positionering 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 bankschroef bepalen. De automatische bankschroefpositionering zorgt ervoor dat elke bankschroef eenheid zo snel en nauwkeurig mogelijk wordt geïnstalleerd, waardoor lange wachttijden en risico's op botsingen worden vermeden en de machine ook door minder ervaren bedieners gemakkelijk te gebruiken is.



Modus één enkel deel (rechts en links)

Pendelmodus

Modus meerdere delen

ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm)	7690 10000
Y-AS (dwars) (mm)	1210
Z-AS (verticaal) (mm)	910
A-AS (rotatie spindel)	0° + 180°

SNELHEID VAN POSITIONERING

X-AS (m/min)	80
Y-AS (m/min)	64
Z-AS (m/min)	64
A-AS (°/min)	8100

ELEKTROSPINDEL

Maximaal vermogen in S1 (kW)	7,5
Maximalsnelheid (tpm)	20000
Maximaal koppel (Nm)	8,2
Gereedschapsopname kegel	HSK-63F

AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN

Aantal gereedschappen magazijn	9
Maximale afmetingen van de gereedschappen die in het magazijn kunnen worden geladen	Ø=63 L=180
Maximale afmeting van het snijblad dat in het magazijn kan worden geladen	Ø=250
Maximaal aantal hoekkoppen dat in het gereedschapsmagazijn kan worden geplaatst	2

BEWERKBARE VLAKKEN

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

WERKBEREIK (basis x hoogte x lengte)

Maximale afmeting van het te bewerken profieldeel op 1 vlak, vastgeklemd in een standaard bankschroef met een lengte (A) L=50mm en een gereedschapshouder (B) L=138,5mm	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Maximale afmeting van het te bewerken profieldeel op 1 vlak, vastgeklemd met speciaal gereedschap met een lengte (A) L=50mm en een gereedschapshouder (B) L=138,5mm	900 x 380 x 7700 900 x 380 x 10000
Maximale afmeting van het te bewerken profieldeel op 3 vlakken met een gereedschapslengte (A) L=50mm en een gereedschapshouder (B) L=138,5mm	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Maximale afmeting van het te bewerken profieldeel op 5 vlakken met een gereedschapslengte (A) L=50mm en een gereedschapshouder (B) L=138,5mm en terugloopgereedschap L=60mm	460 x 380 x 7400 460 x 380 x 9730

TAPCAPACITEIT (stift op aluminium en doorlopend gat)

Met compensator	M8
Synchroon (optioneel verkrijgbaar)	M10

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Standaard aantal pneumatische bankschroeven	6
Maximum aantal pneumatische bankschroeven	12
Maximum aantal bankschroeven per zone	6