

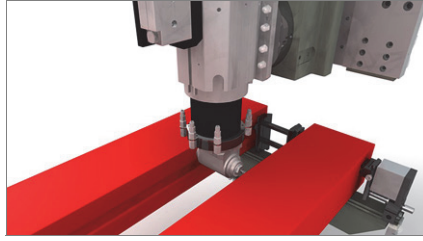


emmegi

Aluminium
Steel
Pvc

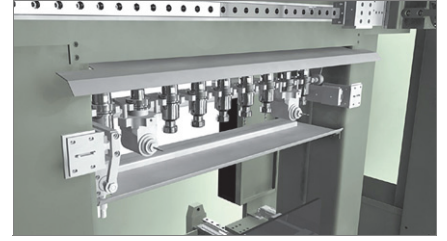
tr #2

Diamant işleme merkezi



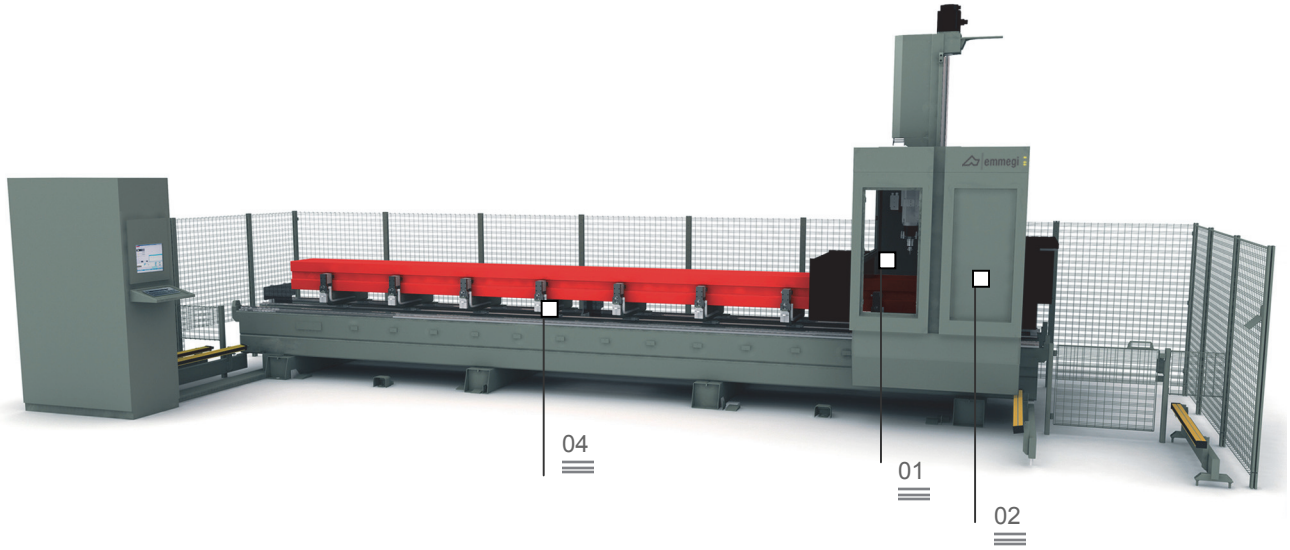
Paralel çalışma

01

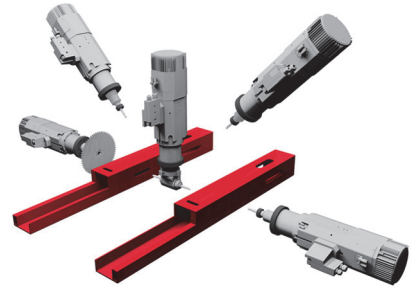


Alet muhafaza havzası

02



4 CNC milli ve mobil portalli, çubuk veya alüminyum parçaları, PVC, genelde her tür hafif alaşım ve çelik üzerinde 0° ile 180° arası her açıda, freze, delme, yontma ve kesme çalışmaları yapmak amacıyla gerçekleştirilmiş işleme merkezidir. Makinenin oynak kısmı, şaşmaz doğruluk sağlayan dişli motorize harekete sahip bir portaldan oluşmaktadır. HSK40F avadanlık takılı ve 7,5 kW güçte motorize mil yatağı, işleri, zor olanlar da dahil mükemmel bir hız ve şaşmazlıkla gerçekleştirir. Mobil portal arkasında 9 konumlu alet muhafaza havzası yer almaktadır. Makineyi durduğu zamanları asgariye indirmeyi sağlayacak metod olan dinamik pandüler modülde kullanmak mümkündür, bu şekilde parça değiştirme işlemi (yükleme/indirme) ve mengenelerin otomatik olarak devreye sokulmaları "gizlenmiş" sürede yapılabilir. Ayrıca iki çalışma alanı arasında kodları ve işleme yöntemleri değişik özel parçaları da yüklemek ve bilahare işlemek mümkündür. Operatörü olası tehlikelerden korumaktan başka ortamda gürültü oranını da hatırı sayılır ölçüde azaltan bir siperlikle donanmıştır.



Pandüler modülü

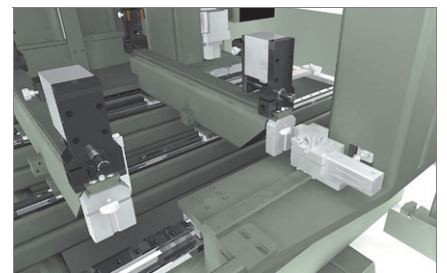
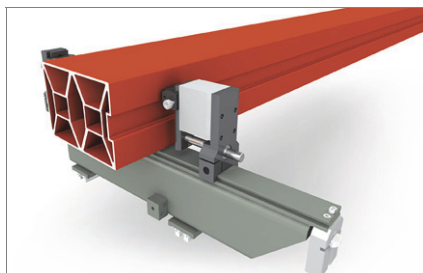
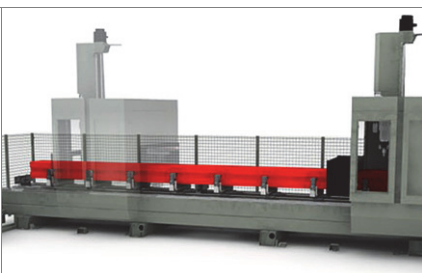
03

Mengeneler

04

Mengenelerin otomatik pozisyon ararı

05



Diamant

İşleme merkezi

01

Paralel çalışma

Makinede paralel iki profil çubuğunun bloke edilmesini sağlayan aksesuar öngörülmüş ise, elektrikli dişli ile ulaşılamayan iç yüzlerde delme ve frezeleme işlemlerini yapmak mümkündür; bu olanak, çalışma devresinde hatırı sayılır bir tasarruf da sağlayarak makinenin çalışmasından gerektiğince yararlanmayı mümkün kılar.

02

Alet muhafaza havzası

Alet muhafaza havzası kapsamlı ve hızlı olup makinenin arabası üzerine doğrudan monte edilebilir; saklı pozisyonundaki konumu istisnai yerleşimi ile birleştğinde konlardan hem de kazaren meydana gelecek darbelerden maksimum ölçüde korunur. Havza 9'a kadar (8+250 mm. ilk bıçak), operatörün arzusuna göre konfigüre edilebilecek aleti kapsayacak kapasitededir. Ayrıca, her alet taşıyıcısının pozisyonu bir sensör ile donatılmış olup, konilerin doğru pozisyonda olup olmadıklarını belirler.

03

Pandüler modülü

İşlenecek parçanın yüklenme ve boşaltma sürelerini asgariye indirmeyi sağlayan çalışma sistemidir. Bu sistem uzunluk, kod ve değişik çalışma gerektiren parçaların iki değişik çalışma alanı arasında gerek yüklenmesi gerekse işlenmesini sağlar. Bu çözüm makineyi özellikle çeşitli kullanım sektörlerinde son derece avantajlı kılar.

04

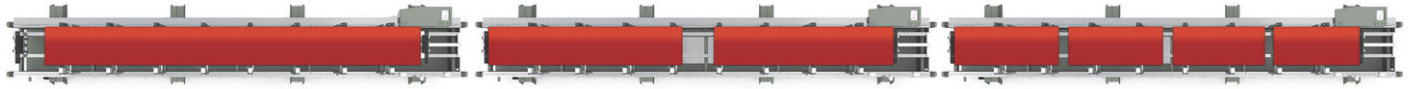
Mengeneler

İyi ölçülmüş mengene grubu, büyük boyutlarda olanlar da dahil alüminyum, çelik, pvc ve diğer başka materyelden profillerin doğru şekilde bloke edilmesini garanti eder. Her mengene grubu, makinenin tezgahı üzerinde prizma şeklinde kılavuzlar aracılığıyla yürür; her grup üzerine, kolay ve çabuk bir şekilde kontr-profiller takıp sökmek ve bu şekilde makineyi işlemesi kolay ve çok yönlü hale getirmek mümkündür. Ayrıca mengene grubu, çalışılacak parçaya nazaran daha kompakt ve az yer kaplayacak şekilde yaratılmıştır.

05

Mengenelerin otomatik pozisyon ayarı

Makinenin software'i, işlenecek parçanın uzunluğuna ve yapılacak işin türüne göre, son derece hassas bir şekilde her bir mengene grubunun pozisyon kotasını ayarlayabilecek kapasitededir. Mengene gruplarının otomatik olarak ayarlarını çok hızlı ve kusursuz bir şekilde yaparak zaman kaybını ve darbeleri önleyerek, kullanıcı operatörler az deneyimli olsa dahi, kolay bir şekilde kullanmalarını sağlar.



Tek parça modülü (sağ ve sol)

Pandüler modülü

Çok parça modülü

MİLLERİN HAREKET ÇAPI

X MİLİ (boy) (mm)	7690 10000
Y MİLİ (genişlik) (mm)	1210
Z MİLİ (dikey) (mm)	910
A MİLİ (dişli rotasyonu)	0° + 180°

POZİSYON AYAR HIZI

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

MOTORİZE MİL YATAĞI

S1 Maksimum güç(kW)	7,5
Maksimum hız (g/min)	20000
Maksimum çift (Nm)	8,2
Aletin takıldığı koni	HSK-63F

MAKİNE ÜZERİNDEKİ OTOMATİK ALET HAVZASI

Havzada bulunan aletlerin adedi	9
Havzaya yüklenilebilecek alet maksimum boyutu	Ø=63 L=180
Havzaya yüklenilebilecek bıçak maksimum boyutu	Ø=250
Depoya sokulabilecek köşe kafalar maksimum sayısı	2

İŞLENEBİLİR YÜZEY KEŞİTLERİ

Direkt alet ile (üst yüzey, kenar yüzeyler)	3
Köşeli kafa alet ile (üst yüzey, kenar yüzeyler, kafalar)	1 + 2 + 2 + 1
Bıçaklı alet ile (üst yüzey, yan yüzeyler, kafalar)	1 + 2 + 2

ÇALIŞMA ALANI (Taban x Yükseklik x Uzunluk)

Aletin uzun kısmı ile parçanın 1 yüzeyinde işlem yapabilecek maksimum ölçüler, standard mengene ile bloke edilmiş alet uzunluğu (A) L=50mm artı alet taşıyıcı (B) L=138,5mm	640 x 380 x 7700 640 x 380 x 10000
Aletin uzun kısmı ile parçanın 1 yüzeyinde işlem yapabilecek maksimum ölçüler, özel aletler ile bloke edilmiş alet uzunluğu (A) L=50mm artı alet taşıyıcı (B) L=138,5mm	900 x 380 x 7700 900 x 380 x 10000
3 yüzde çalışılabilir avadanlık uzunluğu (A)L=50 mm artı avadanlık taşıyıcı(B)L=138,5mm parçanın maksimum boyutu	460 x 380 x 7700 460 x 380 x 10000
Aletin uzun kısmı ile parçanın 5 yüzeyinde işlem yapabilecek maksimum ölçüler, alet uzunluğu (A) L=50mm artı alet taşıyıcı (B) L=138,5mm	460 x 380 x 7400 460 x 380 x 9730

KILAVUZ DELİK AÇMA KAPASİTESİ (Erkek alüminyum üzerine ve taraftan tarafa delik açma)

Kompensatör ile	M8
Katı birleştirme	M10

PARÇANIN BLOKAJİ

Standard mengene sayısı	6
Maksimum mengene sayısı	12
Bölge başına maksimum mengene sayısı	6