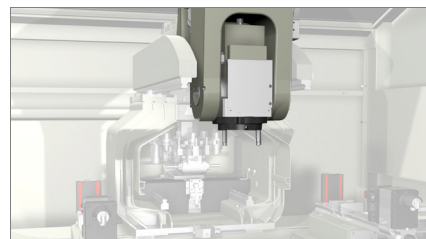
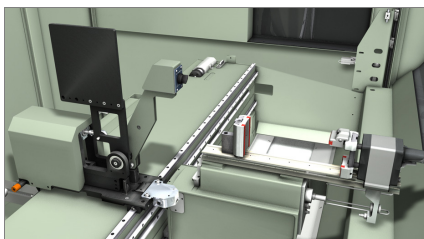




emmeggi

Aluminium
Steel
Pvc

el #1

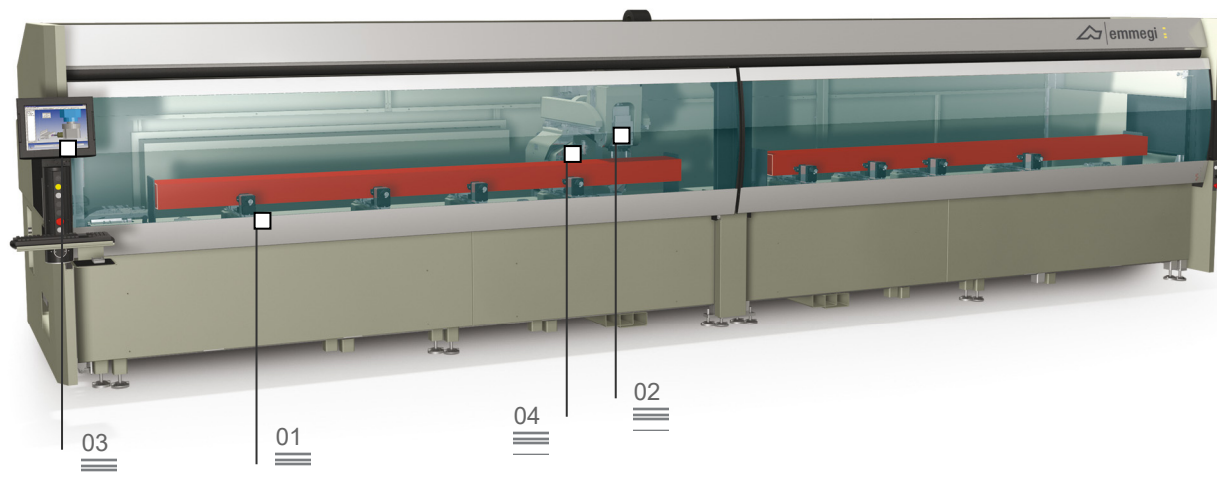


Comet T6 HP

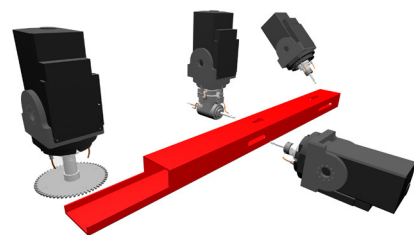
Κέντρο εργασίας

Τοποθετητής μεγγενών 01

Ηλεκτρικό μαντρέλι 02



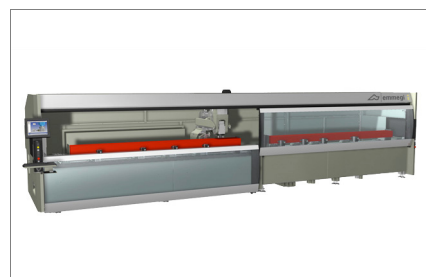
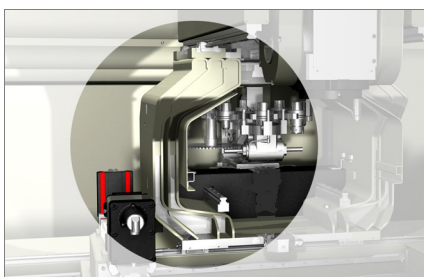
Κέντρο επεξεργασίας CNC 4 ελεγχόμενων αξόνων, σχεδιασμένο για επεξεργασίες σε βέργες και κομμάτια αλουμινίου, PVC, ελαφρά κράματα και γενικότερα αστάλι. Έχει δύο τρόπους λειτουργίας: μία μοναδική περιοχή εργασίας για μπάρες έως 7 m μήκος ή δύο ανεξάρτητες περιοχές εργασίας. Δύο άξονες αριθμητικού ελέγχου H και P επιτρέπουν την τοποθέτηση των μεγγενών των ρέγουλων αναφοράς, σε όλο το μήκος του μηχανήματος, επιτρέποντας την εργασία με τρόπο δυναμικής εναλλαγής και πολλαπλών τεμαχίων. Ο 4ος άξονας επιτρέπει στο ηλεκτρικό μαντρέλι να περιστρέφεται στο CN από 0° έως 180° χωρίς διακοπή, για την εκτέλεση των επεξεργασιών στο περίγραμμα του προφίλ. Διαθέτει αποθήκη εργαλείων 8 θέσεων, στην άκρη του φορείου του άξονα X ικανό να δεχθεί 2 γωνιαίες μονάδες και μια δισκόφρεζα, για την εκτέλεση κατεργασιών στις 5 όψεις του τεμαχίου. Διαθέτει επίσης ένα κινητό επίπεδο επεξεργασίας που διευκολύνει τις εργασίες φόρτωσης/εκφόρτωσης του τεμαχίου και αυξάνει σημαντικά τη διατομή επεξεργασίας.



Διασύνδεση χρήστη 03

Αποθήκη εργαλείων 04

Μέθοδος εναλλαγής 05



Οι εικόνες που εμφανίζονται είναι μόνο για επεξηγηματικούς λόγους

Comet T6 HP

Κέντρο εργασίας

01

Τοποθετητής μεγγενών

Η τοποθέτηση των μεγγενών έχει δοθεί σε δύο άξονες αριθμητικού ελέγχου παράλληλων στον άξονα X με ρέγουλα επάνω.

Αυτή η λύση επιτρέπει την τοποθέτηση των ρέγουλων κατά μήκος ολόκληρου του μήκους του μηχανήματος για εργασία με τρόπο πολλαπλών τεμαχίων με ένα τεμάχιο για κάθε ζεύγος μεγγενών.

Επίσης, η τοποθέτηση των μεγγενών γίνεται με τρόπο ανεξάρτητο από τη λειτουργική κατάσταση του άξονα X, επιτρέποντας την εργασία σε δυναμικό τρόπο εναλλαγής με τοποθέτηση των μεγγενών σε νεκρό χρόνο.



Λειτουργία Μονού τεμαχίου

02

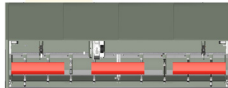
Ηλεκτρικό μαντρέλι

Το ηλεκτρικό μαντρέλι 8 kW σε S1 υψηλής ροπή επιτρέπει να εκτελούνται βαριές επεξεργασίες στο βιομηχανικό τομέα. Η περιστροφή του ηλεκτρικού μαντρελιού κατά μήκος του άξονα A επιτρέπει την εκτέλεση περιστροφών από 0° ± 180°, με τρόπο ώστε να εκτελούνται επεξεργασίες σε 3 όψεις του προφίλ, χωρίς να χρειάζεται να μετακινηθεί. Μπορεί να χρησιμοποιηθεί τόσο σε ορισμένους τύπους διελασμένων ασάλινων προϊόντων όσο και σε προφίλ αλουμινίου. Αυτό οφείλεται στην ύπαρξη ενός συστήματος λίπανσης, που προγραμματίζεται μέσω λογισμικού, με διπλό ρεζερβουάρ που επιτρέπει τη χρήση λαδιού τόσο για ελάχιστη διάχυση όσο και για διάχυση υπό μορφή μικρονέφους με γαλακτωματοποίηση του λαδιού.

03

Διασύνδεση χρήστη

Η νέα έκδοση ελέγχου, με κρεμαστή διεπαφή, επιτρέπει το χρήστη να βλέπει την οθόνη από οποιαδήποτε θέση, χάρη στη δυνατότητα περιστροφής της οθόνης στον κατακόρυφο άξονα. Η διεπαφή του χρήστη διαθέτει μια οθόνη αφής 15" εφοδιασμένη με όλες τις θύρες USB που είναι απαραίτητες για την εξ αποστάσεως διεπαφή με το PC και το CN. Εκτός αυτού διαθέτει μπουτονιέρα, ποντίκι και πληκτρολόγιο, εκτός βέβαια από την προεγκατάσταση για σύνδεση με συσκευή ανάγνωσης ραδιοκωδικών και απομακρυσμένη μπουτονιέρα. Μία εμπρόσθια θύρα USB, εύκολης πρόσβασης, αντικαθιστά τη συσκευή ανάγνωσης δισκέτας και τη συσκευή ανάγνωσης CDRom.

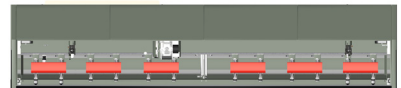


Λειτουργία Πολλαπλού τεμαχίου

04

Αποθήκη εργαλείων

Η αποθήκη εργαλείων είναι ενσωματωμένη στον άξονα X, βρίσκεται από κάτω και σε τραβηγμένη θέση σε σχέση με το ηλεκτρικό μαντρέλι και επιτρέπει δραστήρια μείωση των χρόνων για την αλλαγή εργαλείου. Η λειτουργία αυτή είναι ιδιαίτερα χρήσιμη στις επεξεργασίες στην κεφαλή και στην ουρά του διελασμένου τεμαχίου, επιτρέποντας έτσι να αποφευχθεί η διαδρομή μέχρι την αποθήκη, γιατί κινείται μαζί με το ηλεκτρικό μαντρέλι, στις αντίστοιχες θέσεις. Η αποθήκη μπορεί να φιλοξενήσει έως 6 θήκες με τα αντίστοιχα εργαλεία, τα οποία μπορούν να διαμορφωθούν από το χειριστή. Κάθε θέση εργαλείοφορέα διαθέτει και αισθητήρα που εντοπίζει τη σωστή θέση του κώνου.



Μέθοδος Εναλλαγής

05

Μέθοδος εναλλαγής

Ένα καινοτόμο σύστημα εργασίας που επιτρέπει να μειωθούν στο ελάχιστο τα διαστήματα αδράνειας του μηχανήματος κατά τη διάρκεια φόρτωσης και εκφόρτωσης των τεμαχίων προς επεξεργασία. Το σύστημα επιτρέπει τη φόρτωση και την επεξεργασία τεμαχίων διαφορετικού μήκους, κωδικού και εξεργασίας, στους δύο τομείς επεξεργασίας. Η λύση αυτή καθιστά το μηχάνημα πολύ ελκυστικό στον τομέα των κουφωμάτων και στις μικρές παραγγελίες, όπου υπάρχει μεγαλύτερη ζήτηση για επεξεργασία κώνων παρτίδων διαφορετικών τεμαχίων.

ΔΙΑΔΡΟΜΕΣ ΑΞΟΝΩΝ

AΞΟΝΑΣ X (επιμήκης) (mm)	7.700
AΞΟΝΑΣ Y (εγκάρσιος) (mm)	470
AΞΟΝΑΣ Z (κατακόρυφος) (mm)	420
AΞΟΝΑΣ A (περιστροφή μαντρελιού)	0° ± 180°
AΞΟΝΑΣ H (τοποθετητής μεγγενών δεξιάς περιοχής) (mm)	3.800
AΞΟΝΑΣ P (τοποθετητής μεγγενών αριστερής περιοχής) (mm)	3.800

ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΜΑΝΤΡΈΛΙ

Μέγιστη ισχύς σε S1 (kW)	8
Μέγιστη ταχύτητα (στροφές/λεπτό)	24.000
Κώνος σύνδεσης εργαλείου	HSK - 63F
Αυτόματη σύνδεση αποθήκης εργαλείων	•
Ψύξη με αέρα με ηλεκτρικό βεντιλατέρ	•

ΑΥΤΟΜΑΤΗ ΑΠΟΘΗΚΗ ΕΡΓΑΛΕΙΩΝ ΣΤΟ ΦΟΡΕΑ

Μέγιστος αριθμός εργαλείων αποθήκης	8
Μέγιστος αριθμός γωνιακών κεφαλών που μπορούν να τοποθετηθούν στην αποθήκη εργαλείων	2
Μέγιστη διάμετρος λάμας που φορτώνεται στην αποθήκη (mm)	∅ = 180

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟΤΗΤΑ

Λειτουργία πολλαπλού τεμαχίου	•
Λειτουργία δυναμικής εναλλαγής	•

ΠΛΕΥΡΕΣ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ

Με απευθείας εργαλείο (επάνω πλευρά, πλαϊνά)	3
Με γωνιαία κεφαλή (πλαϊνά, κεφαλές)	2 + 2
Με εργαλείο λάμας (άνω πλευρά, πλαϊνά και κεφαλές)	1 + 2 + 2

ΙΚΑΝΟΤΗΤΑ ΣΠΕΙΡΟΤΟΜΗΣΗΣ

Με αντισταθμιστή	M8
Σκληρή διάνοιξη (προαιρετική)	M10

ΜΠΛΟΚΑΡΙΣΜΑ ΤΕΜΑΧΙΟΥ

Στάνταρ αριθμός μεγγενών	8
Μέγιστος αριθμός μεγγενών	12
Αυτόματη τοποθέτηση μεγγενών μέσω των αξόνων H και P	•
Μέγιστος αριθμός μεγγενών ανά ζώνη.	6