

Comet R4

CNC işleme merkezleri

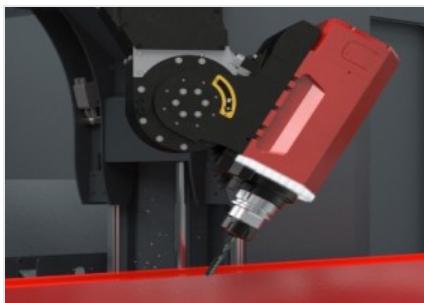


Boyu 4 m'ye kadar olan alüminyum, PVC, genel olarak hafif alasımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 5 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. 4. ve 5. eksen elektro mandrele yatay eksende -15° ile 90° arası, dikey eksende de -360° ile $+360^\circ$ arası sürekli olarak CN'ye dönme ve profiline üst yüzeyi ile tüm yaz yüzeyleri üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir. X eksen arabasının üzerinde, diskli frezeyi de misafir edebilen 12 yuvalı takım deposuna sahiptir. Bunun yanı sıra, parça yükleme/boşaltma işlemini kolaylaştıran ve işlenebilir kesiti önemli ölçüde artırın hareketli çalışma düzlemi mevcuttur.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Elektro başlık 5 eksen - R-

S1'de yüksek dönmeye momentli 8,5 kW elektro muylu, endüstriyel sektöründeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. İsteğe bağlı olarak, performansın daha da artırılması amacıyla, katı çekme işlemi için kodlayıcı 11 kW elektro mandren mevcuttur. Elektro mandrenin B ve C eksenleri boyunca dönmesi, tekrar konumlandırmadan profilin 5 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir.



Operatör ara yüzü

Ekranın dikey eksenin etrafında döndürülmesi imkanı, operatörün ekranı her noktadan görebilmesine imkan vermektedir. Operatör ara yüzü 16:9 formatında portre modunda 24"lik dokunmatik bir ekran sahiptir. PC ve CNC ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, fare, barkod okuyucu ve uzak tuş takımı bağlantı donanımı da bulunmaktadır.



Mengeneler

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun konumlandırma kotasını belirleyeceğin düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mengene grubuna kapatılenecik ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilenken zaman kayipları çarpması önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımı da kolaylaşır.



Pnömatik durdurucular

Makinede biri sol yanda (standart) diğeri sağ yanda monte edilen (isteğe bağlı) dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmala bağlı otomatik olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleşir.



Alet deposu

Takım değişim操作ları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapi boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muyluya nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettiğinden takım sapi boşluğununa ulaşım için hareketi önlüyor ve çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



Geri çekilen tipte tünel

Makinenin estetiğine ve tasarıma entegre edilmiş olup, şeffaflık ve hafiflik kazandıran delikli sac sayesinde tünel, gerektiği açılıp kapanmaktadır. Gerekmediğinde uzunluğunu kısaltarak atölyede yer tasarrufu sağlamaktadır. Talaş taşıyıcı bandın çıkış alanı ve motoru, estetik ve işlevsel bir tasarım amacı çerçevesinde alt kısma entegre edilmiştir.

COMET R4 / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

EKSEN DEPLASMANI

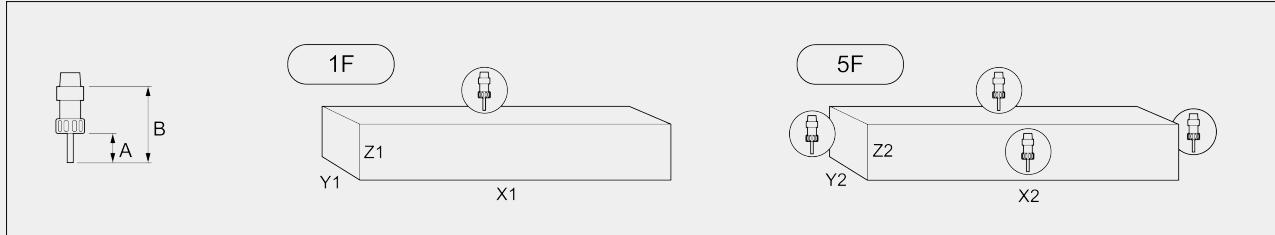
X EKSENi (yatay) (mm)	3.950
Z EKSENi (dikey) (mm)	450
Y EKSENi (yanal) (mm)	1.000
B EKSENi (elektro mandren yatay eksen dönüşü)	-15° ÷ +90°
C EKSENi (elektro mandren dikey eksen dönüşü)	-360° ÷ +360°

ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	8,5
Azami hız (devir/dak.)	24.000
S6 azami gücü (%60) (kW)	10
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Isı eşanjörlü soğutma	●
Simültane enterpolasyon imkanlı, 5 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●

ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme 5F = 5 yüz işleme



	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET R4	60	130	3.475	300	250	3.190	250	250

Boyuclar mm cinsinden

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı)	M10

PARÇA SABİTLEME

Standart pnömatik mengene sayısı	4
Maksimum pnömatik mengene sayısı	6
X eksenleri vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	●

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	12
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 250

EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR

Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	●
Katmanlı koruyucu cam	●
Geri çekilen tipte yan tüneller	●

FONKSİYONELLİK

Çoklu parça işleyişi	●
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	●
5 adıma kadar baz multistep işleme	●
Y'de çok parçalı işleme	○
4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme	○

Dahil ● Mevcut ○