



emmegi a **voilà** compa



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

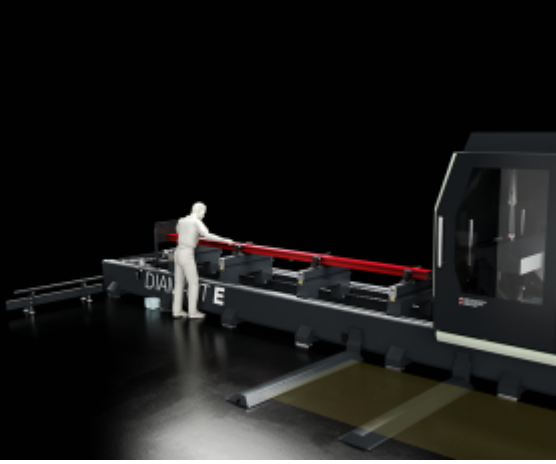
The right to
make
technical
alterations is
reserved.

DIAMANT E (PS) Portal i?leme merkezleri



4 CNC milli, seyyar portallı, alüminyum, PVC ve hafif alaşımlar üzerinde freze, delme ve kesme çalışmaları yapmak amacıyla gerçekleştirilmiş bir çalışmada merkezidir; kalınlıkları 2 mm'ye kadar olan çelik üzerinde kesme hariç işleme yapma. Makinenin hareketli kısmı, hassas kremayerli motorlu bir portal tarafından desteklenmektedir. Yüksek güce sahip elektro mandrel, zorlu işlemleri dahi mükemmel hassasiyet ve hız ile gerçekleştirilmelerine imkan vermektedir. Yerel koruyucu kabin güvenlik ve ergonomi ihtiyaçlarının azami işlevsellik, erişilebilirlik ve aydınlatma

ile ba?da?t?r?labilmesi iin tasarlanm??t?r. Operat?r, i?lemlerin y?r?t?lmesini kontrol etmek iin geni? cam y?zeyle, temizlik ve bak?m a?amalarında kullan?lmak ?zere de kolay eri?ime sahiptir. Kabinin i k?sm?nda tak?m ta??ma deposu ile araban?n ?zerinde bulunan di?er aksesuarlar al??ma alan?ndan tamamen tecrit edilmi?, bu sayede tala??n ta??y?c? banda do?ru toplanmas? sa?lanm??, iste?e ba?l? olarak i?leme dumanlar?na ?zel emi? seene?i sunulmu?tur. Seyyar portala entegre 12 yuval? alet deposu, azami 300 mm apa sahip bir b?a?? ierebilmektedir. Dinamik versiyon makine, sarkaa modunda k?sa s?rede konumland?r?lmalar?na imkan veren 1 adet ilave mengene konumland?rma eksenine sahiptir. Referans durdurucular profil kafalar? ?zerinde al??ma durumunda alan? serbest b?rakmaktad?r. CNC eksenlerinin tamam? mutlak olup, makine tekrar ba?lat?ld???nda s?f?rlanmaya ihtiya duymamaktad?r.

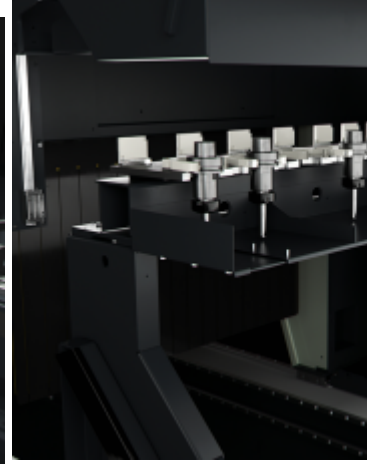


Sarkaa modu

Bu al??ma sistemi, al??ma paras?n? y?kleme bo?altma esnas?nda ki makinenin dura?an s?relerini en aza indirir. Makine, al??ma alan?n?n iki ba??ms?z b?lgeye ayr?lmas?n? g?venli bir ?ekilde y?netir ve iki al??ma b?lgesi aras?nda farkl? programlar olsa bile, bir alanda profil i?leme devam ederken di?er alanda y?kleme, bo?altma ve ayarlama i?lemlerine izin verir.

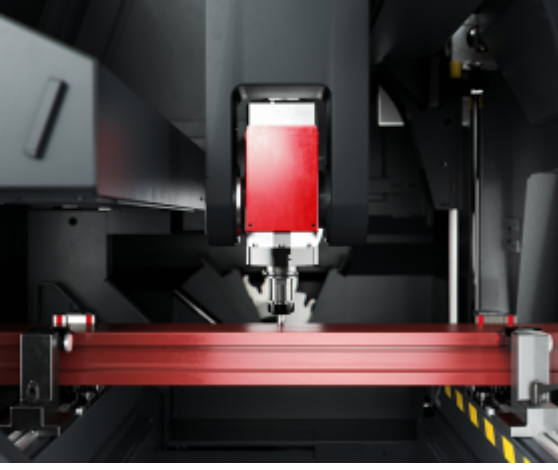


Mengenelerin otomatik konumlanması Makinenin yaz?lm?, al??lacak paran?n uzunlu?u ve yap?lacak i?lemler do?rultusunda her mengene grubunun konumland?rma kotas?n? belirleyecek d?zeydedir. Portal ?zerindeki otomatik mengene konumland?r?c?, her bir mengene tertibat?n? azami hassasiyetle konumland?rarak manuel i?lemlerden ve i?leme s?ras?nda arp??ma risklerinden kan?r.



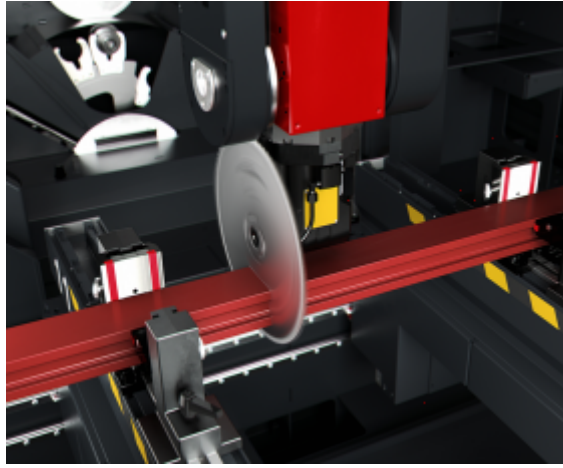
Tak?m deposu

Tak?m ta??ma deposunu y?ksek ve h?zl? olup do?ru makinenin arabas?n?n ?zerinde konumland?rma kotas?n? belirleyecek d?zeydedir. Portal ?zerindeki otomatik mengene konumland?r?c?, her bir mengene tertibat?n? azami hassasiyetle konumland?rarak manuel i?lemlerden ve i?leme s?ras?nda arp??ma risklerinden kan?r.



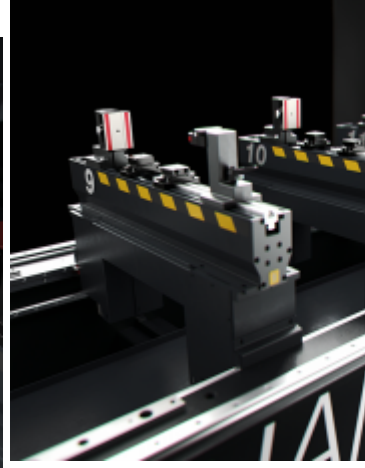
Mandren

8,5 kW güce sahip, HSK63F takım bağlantılı elektro mandrel, zorlu işlemleri dahi mükemmel hassasiyet ve hız ile gerçekleştirilmelerine imkan vermektedir. Elektro mandrenin hareketi, parçayı yeniden konumlandırmaya gerek kalmaksızın 3 yüz üzerinde ve A eksenini boyunca 0°'den 180°'ye kadar dönüş ile çalıştırma imkanı sağlar. Rijit kalıvuz çekmelerin gerçekleştirilmesi için istenebilir olarak kodlanabilir. 11 kW'lık elektro mandren mevcuttur.



Açsal bıçak ünitesi

Taahhüt üzerindeki takım deposuna 2 açsal ünite yerleştirilebilir. 2 adet 90°'lik çukurluk açsal ünite ile çubuğun kafaları üzerinde dahi işleme yapılabilir. 300 mm'lik bütüne sahip açsal ünite parçanın kesilmesine ve ayrılmasına imkan vermekte, 4 eksenli bu merkeze 5 eksen üstü kategorisindeki makinenin tipik potansiyelini katmaktadır.

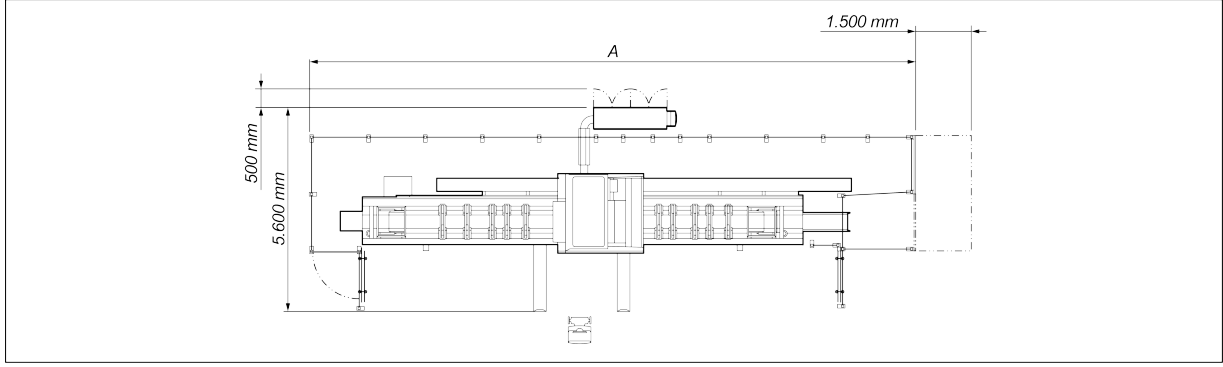


Mengeneler

Doğru ebatlara sahip, büyük olanlar dahil olmak üzere çelik, PVC ve hafif alaşımlar doğru şekilde sabitleyebilir mingeneler grubu. Özel profillere uyarlamak amaçlı karışık masterların monte bu sayede makinenin çok getirilmesi mümkündür. E grubu, istenebilir olarak paralel şekilde işleyebilir baskı ünitesi ile tedarik e

DIAMANT E (PS) / Portal işleme merkezleri

YERLEşİM DÜZENİ



A

Diamant E - 7,8m (mm) 14.000

Diamant E - 10,5m (mm) 16.600

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	7.800 ; 10.500
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.100
Z EKSENİ (dikey) (mm)	655
A EKSENİ (kafanın dikey-yatay dönüşü)	-120° ÷ +120°

KONUMLANDIRMA HIZI

X EKSENİ (yatay) (m/dak)	75
Y EKSENİ (yanal) (m/dak)	60
Z EKSENİ (dikey) (m/dak)	60
A EKSENİ (kafanın dikey-yatay dönüşü) (°/dak)	8.800

YÜKSEK PERFORMANSLI ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	11
S6 azami gücü (%60) (kW)	13,5
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Takım bağlantı konisi	HSK – 63F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	•
Isı emanjörlü soğutma	•
Simültane enterpolasyon imkanı, 4 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	•
Katı çekme işlemi için kodlayıcı elektro mandren	•
Flow Drill için hazır elektro mandren	•

TAĞİYİCİ GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

12 yuvalı takım deposu	•
Depoya yüklenebilen takımların azami boyutu (mm)	Ø = 80 L = 190
Depoya yüklenebilen bçanın azami boyutu (mm)	Ø = 300 L = 169
15 yuvalı ilave alet deposu - toplam 27	? (MACB-0991S)

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum ve geçişi üzerinde erkekli)

Dengeleyici ile

M8

Rijit

M10

YERLENEBİLİR YÜZLER

Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler)

3

Ø 300 mm'lik bacak takımı ile (üst yüz, yan yüzler, bağlantılar)

1 + 2 + 2

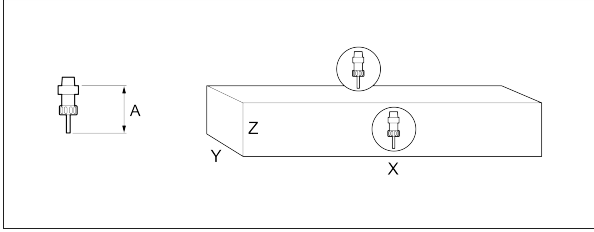
Açsal ünite ile (bağlıklar)

2

Ø 300 mm'lik açsal ünite ile (üst yüz, yan yüzler)

1 + 2

ÇALIŞMA ALANI



A X Y(a) Z

DIAMANT E
7.800 mm

yekpare

130 7.800 600 300

sarkaç

130 3.805 600 300

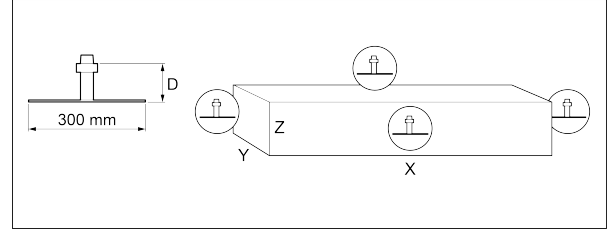
DIAMANT E
10.500 mm

yekpare

130 10.500 600 300

sarkaç

130 5.155 600 300



D X Y Z

DIAMANT E
7.800 mm

yekpare

169 7.400 420 300

sarkaç

169 3.530 420 300

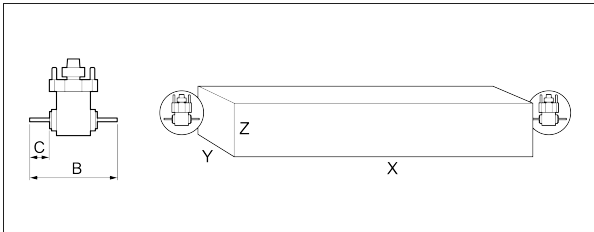
DIAMANT E
10.500 mm

yekpare

169 10.100 420 300

sarkaç

169 4.880 420 300



B C X Y(a) Z

DIAMANT E
7.800 mm

yekpare

240 45 7.400 600 300

sarkaç

240 45 3.530 600 300

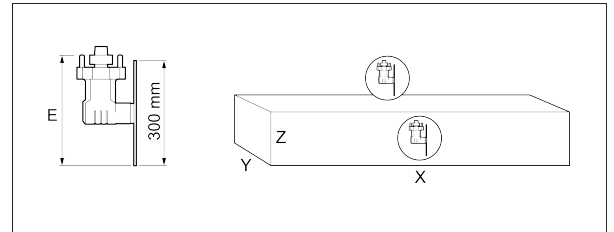
DIAMANT E
10.500 mm

yekpare

240 45 10.100 600 300

sarkaç

240 45 4.880 600 300



E X Y(b) Z(b)

DIAMANT E
7.800 mm

yekpare

305 7.400 110/600 210/100

sarkaç

305 3.530 110/600 210/100

DIAMANT E
10.500 mm

yekpare

305 10.100 110/600 210/100

sarkaç

305 4.880 110/600 210/100

Boyutlar mm cinsinden

ÇALIŖMA ALANI

- Standart terminali olmayan mængenede kilitlenebilen ebat
- Z yönündeki çalıŖma alanı 210 mm'ye düŖüren, Ø300 mm bçaca sahip açsal ünite. Y ve Z eksenini kullanarak 110X210 mm'ye kadar bir profilin ayırma kesimi mümkündür. Sadece Y hareketini kullanarak, 100 mm yüksekliğinde ve Y'deki tam çalıŖma aralığına eğit genilikte bir profilin ayırma kesimini yapmak mümkündür

Açsal ünitesi ile kılavuz çekme sadece isteğe bağlı olarak sunulan kodlayıcı yüksek performanslı elektro mandren ile mümkündür. Açsal ünite dengeleyici ile kılavuz çekme yapmaz.

Dikkat: Ø 300 mm bçaklı açsal ünitelerin yanısıra 190 mm'lik bir boyutu ağan herhangi bir aletin kullanılması, Z eksenini maksimum yüksekliğe konumlandırılmığ olsa bile manuel hareketler sırasında çarpma riskini beraberinde getirir.

PARÇA SABİTLEME

7.800 mm versiyonlar; pnömatik mengene sayısı	8
7.800 mm versiyonlar; beher alan için mengene sayısı	4
10.500 mm versiyonlar; pnömatik mengene sayısı	10
10.500 mm versiyonlar; beher alan için mengene sayısı	5
Standart mængenede sabitlenebilen parçanın Y yönündeki azami ebadı (mm)	600
X eksenini vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma (statik sarkaç versiyonu)	•
Bağımsız P eksenini aracılığı ile mængenelerin otomatik konumlandırması (dinamik sarkaç versiyonu)	•
Pnömatik mengene üzerindeki çift yatay baskı ünitesi	? (MACB-0991S)

Dahil •

Mevcut

○