

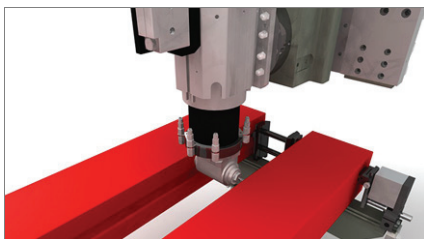


emmegi

Aluminium

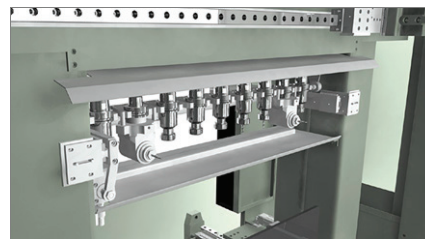
Steel
Pvc

pt #1



Usinagem em paralelo

01

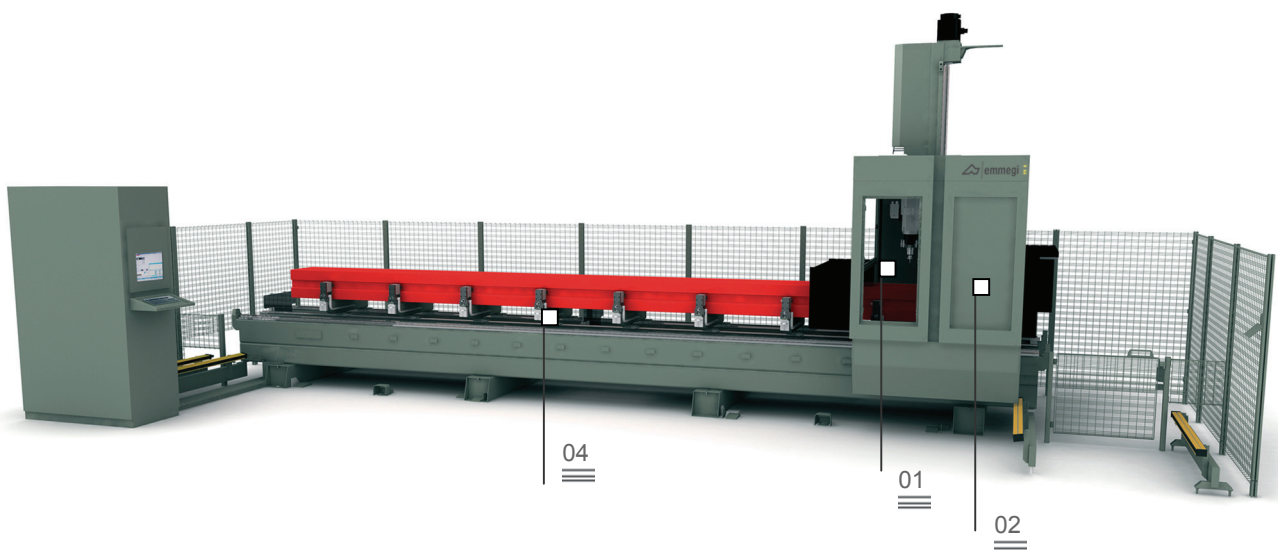


Magazine das ferramentas

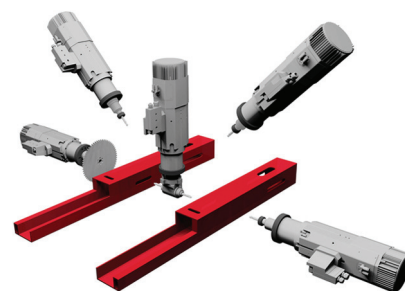
02

Diamant

Centro de usinagem



Centro de usinagem com CNC de 4 eixos, com portal móvel, concebido para executar usinagens de fresagem, furação, rosca e corte, com qualquer ângulo de 0° a 180°, em barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço. A parte móvel da máquina é constituída por um portal dotado de motorização por meio de cremalheira de precisão. O eletromandril, com potência de 7,5 kW e engate das ferramentas HSK63F, permite executar usinagens, também gravosas, com ótimos resultados de rapidez e precisão. Atrás do portal móvel está posicionado o magazine das ferramentas com 9 lugares. É possível utilizar a máquina em modalidade pendular dinâmica, método de usinagem que permite reduzir ao mínimo os tempos de parada da máquina, visto que é possível levar a cabo a troca da peça (carga/descarga) e a disposição automática das morsas em tempo “mascarado”. Além disso, é possível a carga e a consequente usinagem de peças com códigos diferentes e usinagens diferentes entre as duas áreas de usinagem. Está equipado com uma carterização da coluna que, além de proteger o operador, permite reduzir o impacto acústico ambiental.



Modalidade pendular

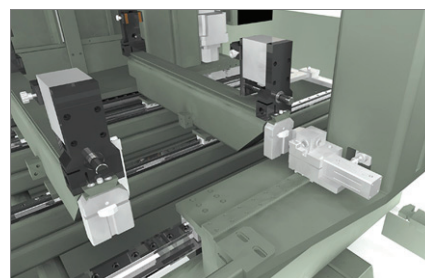
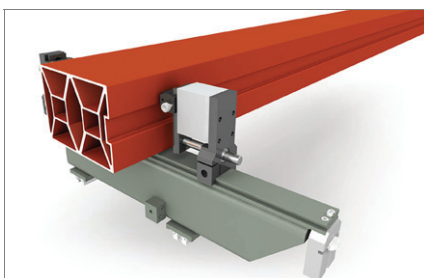
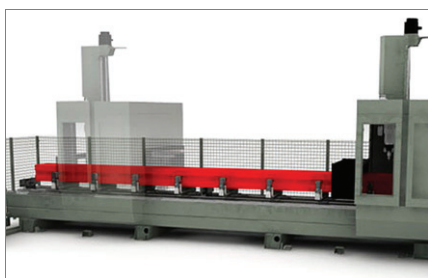
03

Morsas

04

Posicionamento automático das morsas

05



Diamant

Centro de usinagem

01

Usinagem em paralelo

Se na máquina foi predisposto o acessório para o bloqueio de duas barras de perfil paralelas, é possível executar as usinagens de furação e fresagem nas faces internas que não podem ser alcançadas com o eletromandrill; esta prestação permite um notável aproveitamento da ferramenta de usinagem da máquina, com uma considerável economia de tempo no ciclo de usinagem.

02

Magazine das ferramentas

O magazine porta-ferramentas é rápido e de grande capacidade e está instalado diretamente no carro da máquina; a sua posição a ocultar, conjugada a um posicionamento exclusivo, garante a máxima proteção dos cones porta-ferramentas quer de cavacos quer de choques acidentais. O magazine está em condições de conter até 9 (8 + lâmina de corte de 250 mm.) ferramentas, configuráveis a discrição do operador. Além disso, cada posição do porta-ferramentas está equipada com sensor que detecta o posicionamento correto do cone porta-ferramentas.

03

Modalidade pendular

Sistema de usinagem que permite reduzir ao mínimo os tempos de parada da máquina, durante as fases de carga e descarga das peças a usinar. O sistema permite o carregamento e a consequente usinagem de peças, que apresentam comprimentos, códigos e usinagens diferentes, entre as duas áreas de usinagem. Esta solução torna a máquina extremamente vantajosa nos mais diversificados setores de utilização.

04

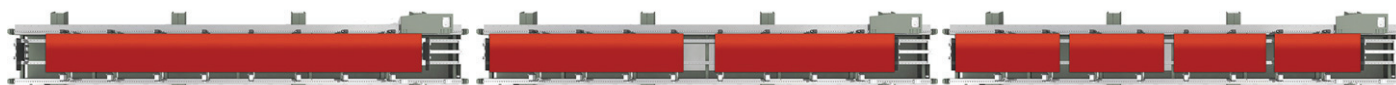
Morsas

Grupo morsas, bem dimensionado, em condições de garantir o correto e seguro bloqueio de perfis, também de grandes dimensões, de alumínio, aço, PVC e também de outros materiais. Cada grupo morsas está equipado com um dispositivo pneumático para a translação do plano que agiliza as operações de carga e descarga da peça e aumenta em modo relevante a seção que pode ser usinada

05

Posicionamento automático das morsas

O Software da máquina, em função do comprimento da peça e das usinagens a serem realizadas, está em condições de determinar, com absoluta segurança, a cota de posicionamento de cada grupo morsas. O posicionador automático das morsas leva a cabo o posicionamento de cada grupo morsas com a máxima rapidez e precisão, evitando tempos longos e riscos de colisão e tornando a máquina facilmente utilizável também por parte de operadores menos expertos.



Modalidade Monopeça
(direita e esquerda)

Modalidade pendular

Modalidade Multipeça

CURSOS DOS EIXOS

| | |
|-----------------------------|---------------|
| EIXO X (longitudinal) | 7690 10000 |
| EIXO Y (transversal) | 1210 |
| EIXO Z (vertical) | 910 |
| EIXO A (rotação do mandril) | 0° + 180° |

VELOCIDADE DE POSICIONAMENTO

| | |
|-----------------|------|
| EIXO X (m/min.) | 80 |
| EIXO Y (m/min.) | 64 |
| EIXO Z (m/min.) | 64 |
| EIXO A (°/min.) | 8100 |

ELETROMANDRIL

| | |
|------------------------------|---------|
| Potência máxima em S1 (kW) | 7,5 |
| Velocidade máxima (R.P.M.) | 20000 |
| Binário máximo (Nm) | 8,2 |
| Cone de engate da ferramenta | HSK-63F |

MAGAZINE DAS FERRAMENTAS AUTOMÁTICO A BORDO DO CARRO

| | |
|---|------------|
| Número de ferramentas no magazine | 9 |
| Dimensão máxima das ferramentas que podem ser carregadas no magazine | Ø=63 L=180 |
| Dimensão máxima da lâmina de corte que pode ser carregada no magazine | Ø=250 |
| Número máximo de ferramentas angulares que podem ser posicionadas no magazine das ferramentas | 2 |

FACES QUE PODEM SER USINADAS

| | |
|---|-----------|
| Com ferramenta direta (face superior, faces laterais) | 3 |
| Com ferramenta angular (face superior, faces laterais, topos) | 1 + 2 + 2 |
| Com ferramenta lâmina de corte (face superior, faces laterais, topos) | 1 + 2 + 2 |

CAMPO DE USINAGEM (Base x Altura x Comprimento)

| | |
|--|--------------------------------------|
| Dimensão máxima da peça que pode ser usinada em 1 face, bloqueada em morsa padronizada com comprimento da ferramenta (A) C=50 mm. mais porta-ferramentas (B) C=122 mm. | 640 x 380 x 7400 640 x 380 x 9710 |
| Dimensão máxima da peça que pode ser usinada em 1 face, bloqueada com equipamento especial com comprimento da ferramenta (A) C=50 mm. mais porta-ferramentas (B) C=122 mm. | 900 x 380 x 7400 900 x 380 x 9710 |
| Dimensão máxima da peça que pode ser usinada em 3 faces com comprimento da ferramenta (A) C=50 mm. mais porta-ferramenta (B) C=122 mm. e ferramentas de reenvio C=50mm | 640 x 220 x 7400 640 x 380 x 9710 |
| Dimensão máxima da peça que pode ser usinada em 3 faces com comprimento da ferramenta (A) C=50 mm. mais porta-ferramenta (B) C=122 mm. | 470 x 380 x 7400 470 x 380 x 9710 |

CAPACIDADE DE ROSQUEAMENTO (com macho, em alumínio e furo passante)

| | |
|---------------------|-----|
| Com compensador | M8 |
| Rosqueamento rígido | M10 |

BLOQUEIO DA PEÇA

| | |
|--|----|
| Número padronizado de morsas pneumáticas | 6 |
| Número máximo de morsas pneumáticas | 12 |
| Número máximo de morsas por área | 6 |