

KOSMOS



KOSMOS



MECAL

Teknik Bilgiler	Technical Data	
Aks mesafeleri	Axis strokes	
X aksı (boylamasına)	X axis (longitudinal)	mm 4.225
Y aksı (enlemesine)	Y axis (transversal)	mm 460
Z aksı (dikey)	Z axis (vertical)	mm 400
A aksı (açısal tabla)	A axis (beam)	+125° -125°
5 yüzeyi işlenebilen profil kesiti	Workable section on 5 sides	mm 170x150
Eksenel hızlar	Rapid speed	
X aksı	X axis	m/min 80
Y aksı	Y axis	m/min 30
Z aksı	Z axis	m/min 30
A aksı	A axis	°/min 3.600
Eksenel ivmelenme	Axis acceleration	
X aksı	X axis	m/s ² 2,5
Y aksı	Y axis	m/s ² 1,5
Z aksı	Z axis	m/s ² 1,5
Elektromanren özellikleri	Electrospindle features	
S1 max güç; 7000rpm-12000rpm arası	Max power in S1 from 7000rpm to 12000rpm	kW 5,5
Maks. hız	Max speed	Rpm 18.000
Takım tutucu	Tool shank	ISO 30
Takım magazini – otomatik değiştirme	Automatic tool magazine on the machine	
Profil kертme testeresi pozisyonu	Side milling cutter position in the magazine	max 1
Profil kертme testeresi çapı	Side milling cutter dimension	mm Ø=150
Toplam takım adedi	Total tool number	8
Profil tutucu mngeneler	Clamps	
Servomotorlu profil tutucular	Powered clamps	Optional / Opsiyonel
Standart profil tutucular	Standard clamps	No.4
Makine ebatları	Overall dimensions	
Boy	Length	mm 5.330
En	Width	mm 1.900
Yükseklik	Height	mm 2.280
Ağırlık	Weight	kg 3.200

Teknik değerleri değiştirme hakkımız saklıdır. The right to make alterations is reserved

Promaks Profil Makine Aksesuar San. ve Dış Tic. Ltd Şti.

UPHILL COURT TOWERS Barbaros Mah. Dereboyu Cad.

Fesleğen Sok. A Blok No:91 TR-34746

Ataşehir İSTANBUL – TÜRKİYE

tel: +90 216 688 75 74 fax: +90 216 688 75 72

www.promaxmakine.com | info@promaxmakine.com

**Promax**

KOSMOS



4 Eksende CNC kontrollü, dik mandrenli köprü tipi alüminyum profil işleme merkezi

Uygun takımlar kullanılarak, alüminyum, PVC ve çelik profillerin 5 yüzü işlenebilir

4. açılabilir eksen sayesinde profiller +125° ile -125° arasındaki tüm ara açılarda işlenebilir

Maksimum sağlamlık ve fonksiyonel kullanım kapasitesi sağlayan elektro kaynaklı yekpare çelik şase

İşlem kafası iner kızaklar ve rulmanlar üzerinde, dijital teknolojiye sahip servo motorlarla hareket ettirilir.

İşlenecek profiller açılabilir hareketli tablaya pnömomatik profil tutucu mngenelerle bağlanır. Tablanın dönme hareketi CNC tarafından otomatik olarak kontrol edilir.

Hareketli tablaya bağlı profil tutucu pistonlar makine boyunca lineer kızaklar üzerinde istenilen pozisyona sabitlenebilir. Bu işlem metrik skala ile manuel olarak ve lazer pointer yardımıyla, kafa tarafından tek tek otomatik olarak ya da her bir tutucunun motorlarla tam otomatik olarak yerleştirilmesi şeklinde olabilir.

Kertme testeresi ile profillerin her iki başında kertme yaptırılabilir.

Makinenin sol ve sağ başında yer alan 2 adet yatar-kalkar profil referanslama dayaması pnömomatik kontrollüdür.

Makinenin net işleme mesafesi 4.000mm'dir, daha uzun profiller tek programda profiller işlem esnasında elle kaydırılarak ve çift referanslama yaptırılarak işlenir, makinenin işlem kapasitesi 2 katına çıkar (8.000mm)

8 pozisyonlu takım magazini makine gövdesinin orta noktasında, korunaklı bir bölümde yer alır. Bu ısıma, freze, matkap, kılavuz çekme, kertme takımları ve açılabilir işleme kafaları yerleştirilebilir.

Takım soğutma/yağlama işlemi, minimal sarfiyatlı merkezi bir sistem tarafından otomatik gerçekleştirilir

Tüm lineer kızak ve rulmanlar merkezi bir sistem tarafından otomatik yağlanır.

Makine altına birikecek iş talaşını muhafaza edecek çekmecelere uygun olarak tasarlanmıştır.

Konveyörlü talaş tahliye bandını bağlanabileceği şekilde tasarlanmıştır.

Floor type vertical spindle machining center with 4 axis controlled by CNC

By means of dedicated tools it is suitable for working on 5 sides of aluminum, PVC and steel sections

By means of 4th. angular axis, profiles can be positioned on any angle between +125° and -125°

Electro-welded base designed to grant maximum rigidity and functional capacity of use

The axis slide on precision profile guides with ball recirculation and are driven by motors with digital technology

The workpieces are held by means of 4 pneumatic vices on the mobile beam. The rotation of the beam is directly managed by the control cycle.

The vices slide on ball recirculation screws and can be positioned manually by referring to mm scale and a laser pointer, or with a system of pneumatic positioning or with a powered system that allows the positioning in every reduced time.

By using the disc cutter, it is possible to carry out end-milling operations on both ends of the workpiece

The 2 hinging length stops are foldaway and pneumatic control.

The useful stroke for working bars is 4.000mm; for longer pieces, the differentiated machining cycle can be used, up to the double of useful stroke (8.000mm)

The tool magazine is positioned in the middle of the basement, inside a protected area. It can store tool holders for milling, drilling, threading, end-milling and also angular heads

The tool cooling is realized through a centralised minimal system

All slide ways and ball recirculation screws are lubricated through an automatic centralised system.

Pre-arranged to use a set of tanks to collect swarfs

Pre-arranged to connect a motorised belt conveyor

UPHILL COURT TOWERS Barbaros Mah. Dereboyu Cad.

Fesleğen Sok. A Blok No:91 TR-34746

Ataşehir İSTANBUL – TÜRKİYE

tel: +90 216 688 75 74 fax: +90 216 688 75 72

www.promaxmakine.com | info@promaxmakine.com

