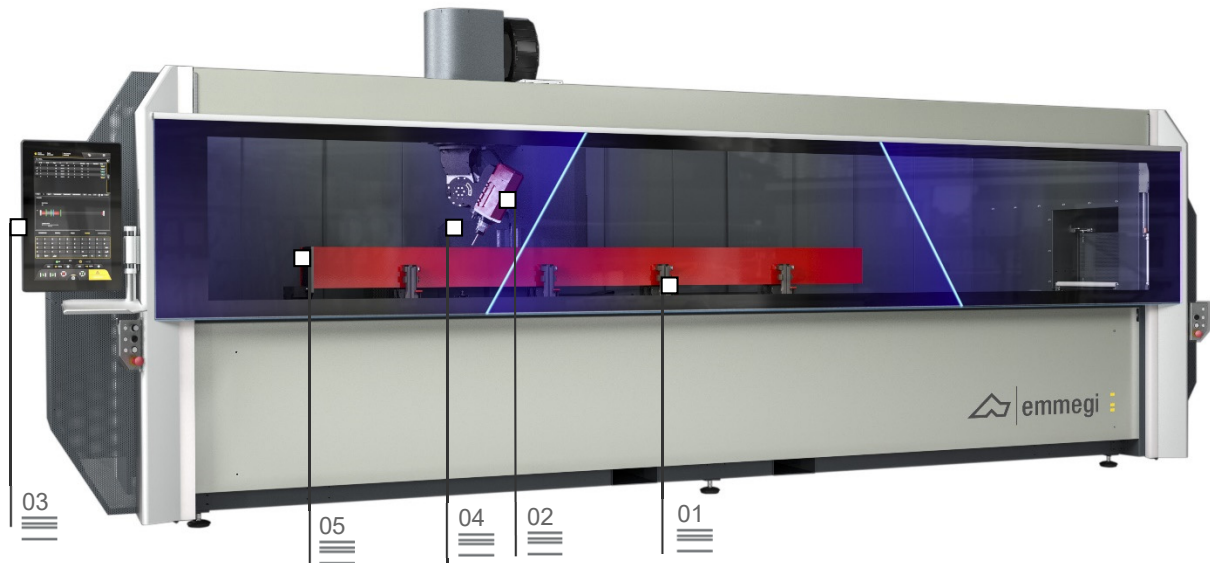


Comet R4

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen

Spanneinrichtungen 01

Frässpindel 02

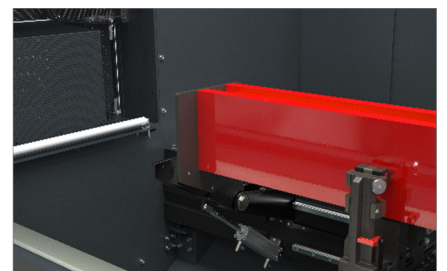
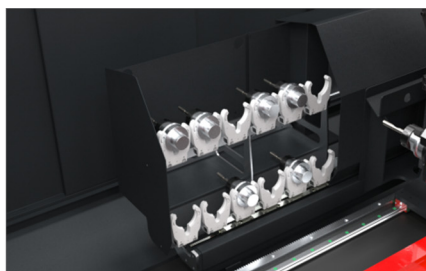


Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-gesteuerten Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl bis 4 m Länge. Die 4. und 5. Achse ermöglichen der Frässpindel, auf der horizontalen Achse von -15° auf 90° und auf der vertikalen von -360° auf $+360^\circ$ im Dauerbetrieb zu drehen, um die Bearbeitungen an der Oberseite und auf allen Unterseiten des Profils umzusetzen. Es verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen auf dem Schlitten der X-Achse, das auch einen Scheibenfräser aufnehmen kann. Außerdem ist eine bewegliche Arbeitsebene vorhanden, das das Be- und Entladen des Stücks erleichtert und den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich vergrößert.

Bedieneroberfläche 03

Werkzeugmagazin 04

Pneumatische Anschläge 05



Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

Comet R4

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen

01	02	03	04	05
Spanneinrichtungen <p>Die Software der Maschine ist in der Lage, in Abhängigkeit von der Stücklänge und den auszuführenden Bearbeitungen das Positionierungsmaß jeder Spanngruppe in absoluter Sicherheit zu bestimmen. Die automatische Positioniervorrichtung ermöglicht das Einkuppeln jeder Spanneinrichtung und deren Verstellung durch Verfahren des Schlittens. Dieser Vorgang erfolgt mit maximaler Geschwindigkeit und Präzision, vermeidet damit lange Zeiten sowie Kollisionsgefahren und gestaltet die Maschine auch für weniger erfahrene Bediener leicht nutzbar.</p>	Frässpindel <p>Die Frässpindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerverarbeitungen. Zur weiteren Leistungssteigerung steht optional eine Frässpindel mit 10,5 kW mit Encoder für das starre Gewindebohren zur Verfügung. Die Drehung der Frässpindel entlang der Achsen B und C ermöglicht die 5-Seiten-Bearbeitungen des Profils, ohne es neu positionieren zu müssen. Kann sowohl für einige Arten von Pressprofilen aus Stahl als auch für Aluminiumprofile verwendet werden, dies dank der Verfügbarkeit eines Schmiersystems, dass über die Software eingestellt werden kann und dessen Doppeltank die Verwendung von Öl mit minimaler Diffusion als auch von Mikronebel mit Ölemulsion ermöglicht.</p>	Bedieneroberfläche <p>Mit der neuen Version der Steuerung mit hängender Bedieneroberfläche kann der Bediener den Bildschirm aus jeder Position einsehen, dank der Möglichkeit, den Monitor auf der vertikalen Achse drehen zu können. Die Bedieneroberfläche verfügt über ein 24"-Touchscreen-Display im 16:9-Format, mit Portrait-Modus, das mit allen USB-Anschlüssen, die für die Remote-Verbindung mit PC und NC erforderlich sind, ausgestattet ist. Verfügt auch über ein Tastenfeld und eine Mouse sowie die Möglichkeit, einen Barcodeleser und ein Fernbedienfeld anschließen zu können. Ein frontaler USB-Anschluss für den Datenaustausch ist auch vorhanden.</p>	Werkzeugmagazin <p>Das auf der X-Achse integrierte Werkzeugmagazin, das in Bezug auf die Frässpindel unterhalb und in einer zurückgesetzten Position angeordnet ist, ermöglicht eine drastische Reduzierung der Zeiten, die für den Werkzeugwechsel erforderlich sind. Diese Funktion ist besonders nützlich bei Bearbeitungen am Kopf und am Ende des Pressprofils, da der Weg zum Erreichen des Magazins umgangen werden kann, weil sich dieses fest mit der Frässpindel verbunden, in die entsprechenden Positionierungen bewegt. Das Magazin kann bis zu 12 Werkzeugaufnahmen mit entsprechenden Werkzeugen aufnehmen, die nach dem Ermessen des Bedieners konfigurierbar sind. Jede Position der Werkzeugaufnahmen ist mit einem Sensor ausgestattet, der die korrekte Positionierung des Kegels erkennt.</p>	Pneumatische Anschläge <p>In der Maschine sind robuste Anschläge angebracht, die dem Stabbezug angeben und auf der linken Seite (Standard) und auf der rechten Seite (Optional) angeordnet sind. Jeder Anschlag, der von einem pneumatischen Zylinder betätigt wird, ist versenkbar und wird von der Maschinen-Software automatisch entsprechend den durchzuführenden Bearbeitungsvorgängen ausgewählt. Die Vorteile dieses Doppelanschlags lassen sich in der Möglichkeit des Ladens von mehreren Profilstücken für die Mehrstück-Bearbeitung sowie in der Möglichkeit zusammenfassen, die Neupositionierung des Stabs oder des Abschnitts durchführen und Arbeiten an besonders langen Profilen ausführen zu können.</p>

ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE (längs) (mm)	4.000
Y-ACHSE (quer) (mm)	1000
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	450
B-ACHSE (Spindelrotation)	- 15° + 90°
C-ACHSE (Rotation um die vertikale Frässpindelachse)	- 360° + +360°
FRÄSSPINDEL	
Max. Leistung in S1 (kW)	8,5
Max. Leistung in S6 (60%) (kW)	10
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahme	HSK - 63F
Automatische Werkzeugschnellspannung	•
Kühlung mit Wärmetauscher	•
Auf 5 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	•
Frässpindel mit Encoder für starres Gewindebohren	○
MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN	
Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	12
Max. im Magazin einsetzbarer Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 250
FUNKTIONEN	
Mehrstück-Betrieb	○
Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X	•
Mehrschritt-Bearbeitung bis zu 5 Schritten	•
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	○
Stückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	○
GEWINDEBOHRLEISTUNG	
Mit Ausgleicher	M8
Starr (optional)	M10
STÜCKEINSPANNUNG	
Standardanzahl der Spanneinrichtungen	4
Max. Anzahl der Spanneinrichtungen	6
Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse	•
SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN	
Vollschutzkabine der Maschine	•
Schutzabdeckung aus Verbundglas	•
Versenkbare Seitentunnel	•

- inbegriffen
- lieferbar

2018/07/01

Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

www.emmegi.com