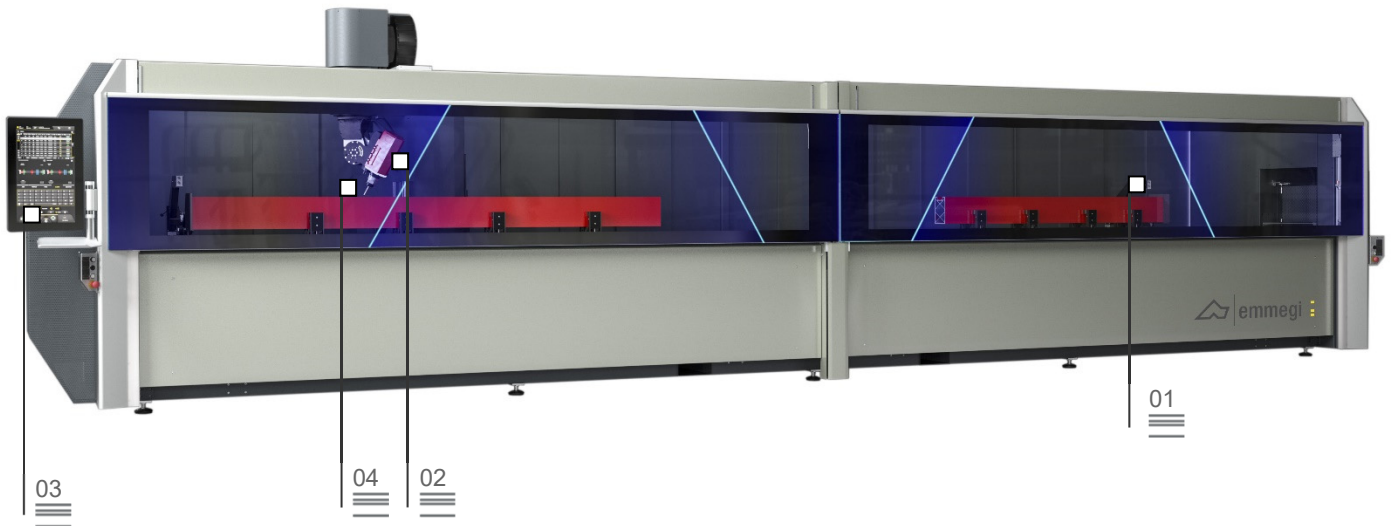


Comet R6 HP

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen

Positioniervorrichtung der Spanneinrichtungen 01

Frässpindel 02



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl. Das Bearbeitungszentrum verfügt über zwei Betriebsarten: mit einem einzigen Arbeitsbereich für die Bearbeitung von Stäben mit einer Länge von bis zu 7 m oder mit zwei unabhängigen Arbeitsbereichen im Pendelbetrieb.

Die Maschine in der Version HP verfügt über 2 zusätzliche Achsen zum Positionieren der Spanneinrichtungen und der Referenzanschläge, welche die „hauptzeitneutrale“ Positionierung der Spanneinrichtung während des Pendelbetriebs ermöglichen.

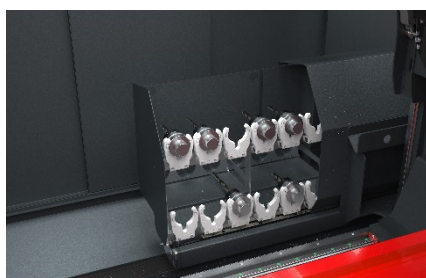
Die 4. und 5. Achse ermöglichen es der Frässpindel sich, über die NC gesteuert, auf der horizontalen Achse von -15° auf 90° und auf der vertikalen von 0° auf 720° im Dauerbetrieb zu drehen, um die Bearbeitungen an der Ober- und auf allen Unterseiten des Profils umzusetzen. Verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen auf dem Schlitten der X-Achse, das auch einen Scheibenfräser aufnehmen kann.

Außerdem erleichtert eine bewegliche Arbeitsebene das Be- und Entladen des Stücks und vergrößert den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich.

Bedienoberfläche 03

Werkzeugmagazin 04

Pendelbetrieb 05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

Comet R6 HP

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen

01

Positionier- vorrichtung g der Spanneinrichtungen

Die Positionierung der Spanneinrichtungen erfolgt über zwei numerisch gesteuerte Achsen, die parallel zur X-Achse verlaufen, mit Referenzanschlag am Rand. Diese Lösung ermöglicht das Anordnen der Anschläge entlang der gesamten Maschinenlänge, um im Mehrstück-Modus mit einem Stück pro Spanneinrichtungspaar arbeiten zu können. Darüber hinaus erfolgt die Positionierung der Spanneinrichtungen unabhängig vom Betriebszustand der X-Achse, so dass eine Bearbeitung im dynamischen Pendelbetrieb mit „hauptzeitneutraler“ Positionierung der Spanneinrichtungen möglich ist.

02

Frässpindel

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, das über die Software eingestellt werden kann und dessen Doppeltank die Verwendung von Öl mit minimaler Diffusion als auch von Ölemulsion ermöglicht.

03

Bedieneroberfläche

Die neue Version der Steuerung mit hängender Bedieneroberfläche ermöglicht es dem Bediener, den Bildschirm aus jeder Position einzusehen, was der Möglichkeit, den Monitor auf der vertikalen Achse drehen zu können, zu verdanken ist. 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. Ist mit einem vorderen USB-Anschluss für den Datenaustausch ausgestattet.

04

Werkzeugmagazin

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, wenn Bearbeitungen am Kopf und am Ende des Pressprofils erfolgen, da der Hub zum Erreichen des Magazins umgangen werden kann, da sich dieses fest mit der Frässpindel verbunden, in die entsprechenden Positionen 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 Konus erkennt.

05

Pendelbetrieb

Das innovative Arbeitssystem ermöglicht die Minimierung von Maschinenstillstandzeiten während der Be- und Entladephase der Stücke. Das System ermöglicht sowohl das Laden als auch das anschließende Bearbeiten von Stücken mit unterschiedlichen Längen, Artikel-Nr. und Bearbeitungen zwischen den beiden Arbeitsbereichen. Diese Lösung gestaltet die Maschine sehr vorteilhaft für die Fenster-/Türenbranche und für kleine Aufträge, die eine Bearbeitung von kleinen Chargen von untereinander unterschiedlichen Stücken erforderlich ist.

ACHSEN - VERFAHRWEGE

X - ACHSE (längs) (mm)	7.500
Y - ACHSE (quer) (mm)	1000
Z - ACHSE (vertikal) (mm)	450
B - ACHSE (Spindelrotation)	- 15° + 90°
C-ACHSE (vertikale Drehung des Aggregats)	0° + 720°
H - ACHSE (Spannpositioniersteuerung rechter Bereich) (mm)	3.800
P - ACHSE (Spannpositioniersteuerung linker Bereich) (mm)	3.800

MOTORSPINDEL

Max. Leistung in S1 (kW)	8,5
Max. Leistung in S6 (60%) (kW)	10
Max. Drehzahl (U/min)	24.000
Werkzeugaufnahme	HSK - 63F
Automatische Werkzeugspannung	•
Wasserkühlung mit Kühlaggregat	•
Auf 5 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	•
Encoder auf Frässpindel für starres Gewindebohren	○

AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER AUF DEM PORTAL

Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	12
Max. im Werkzeugwechsler zulässiger Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 250

FUNKTIONEN

Multi-Piece - Betriebsart	•
Dynamischer Pendelbetrieb	•
Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X	○
Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten	•
Automatische Multistep-Bearbeitungssteuerung	○
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	○
Stückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	○

GEWINDEBOHRLEISTUNG

Mit Ausgleichsfutter	M8
Starres Gewindebohren (optional)	M10

WERKSTÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl Spannelemente	8
Max. Anzahl Spannelemente	12
Automatische Positionierung der Spannelemente durch die Achsen H und P	•
Max. Anzahl Spannelemente pro Bereich	6

- inbegriffen
- verfügbar