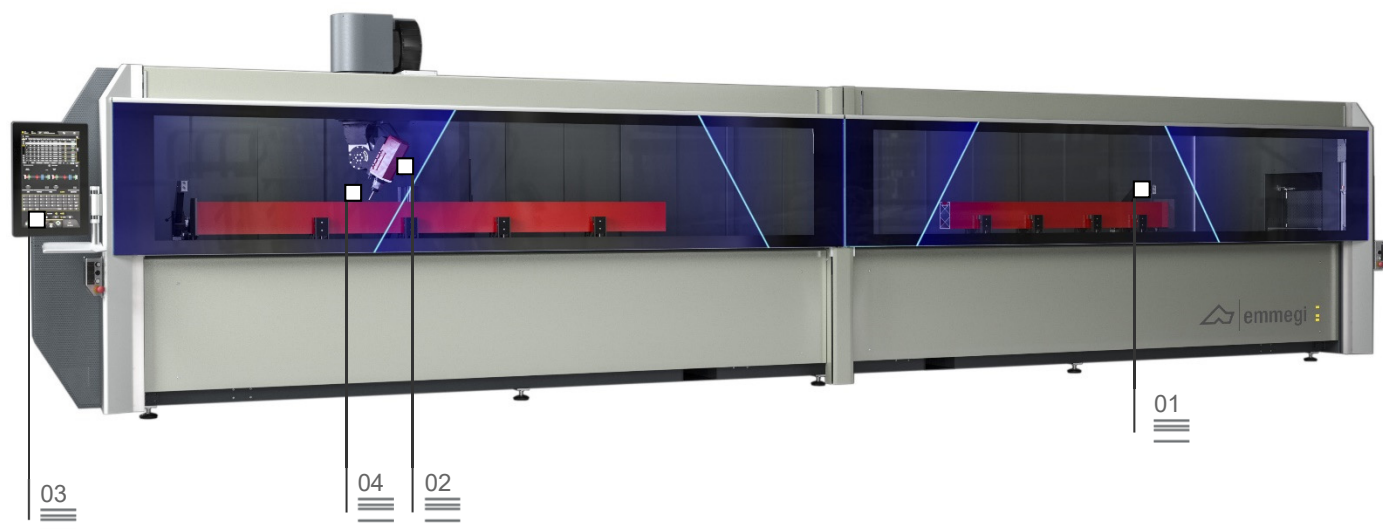


Comet R6 HP

Bearbetningscentrum med 5 axlar

Klamppositionering 01

Spindel 02



Bearbetningscentrum med 5 CNC axlar, för bearbetning av profiler och material i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Har två funktionslägen: eller ett enda arbetsområde för stänger med en längd på upp till 7 m, eller två oberoende arbetsområden i pendelläge.

Maskinen i HP-version har 2 extra axlar för positioneringen av klamparna och referensanslag som möjliggör positioneringen av klamparna utan att bearbetningen stoppas under drift i pendelläge.

Den 4:e eller 5:e axeln tillåter spindeln att rotera kontinuerligt till CN från -15° till 90° på den horisontella axeln och från 0° till 720° på den vertikala axeln, för att bearbeta den övre sidan och alla laterala sidor på profilen.

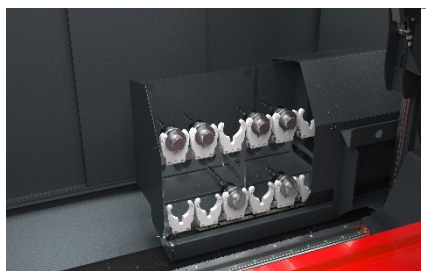
Har ett verktygsmagasin med 12 poster, på X-axelvagnen, som även rymmer en klingfräs.

Det har dessutom ett rörligt arbetsbord som underlättar på- och avlastningen av profilerna och utökar arbetsområdet betydligt.

Operatörsgränssnitt 03

Verktygsmagasin 04

Arbetsätt pendelkörning 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Comet R6 HP

Bearbetningscentrum med 5 axlar

01 Klamppositionering	02 Spindel	03 Operatörsgränssnitt	04 Verktügmagasin	05 Arbetsätt pendelkörning
Positioneringen av klampgrupperna har anförtröts åt två numeriskt styrda axlar parallellt med X-axeln, med referensstopp ombord. Den här lösningen tillåter att stoppen positioneras längs hela maskinens längd för bearbetning i multiprofilåget med ett arbetsstycke per varje klamp. Dessutom sker positioneringen av klamparna oberoende av X-axelns drifttillstånd, vilket tillåter bearbetning i dynamiskt pendelläge med positionering av klamparna utan att bearbetningen stoppas.	Spindeln på 8,5 kW i S1 har högt vridmoment och tillåter även tunga arbeten som kan vara typiska inom industribranschen. Som tillval, för att öka prestandan ytterligare, är en spindel på 10,5 kW med avkodare för stabil gångning tillgänglig. Spindelns rotation längs B- och C-axlarna tillåter bearbetning av 5 sidor på profilen utan att behöva positionera om den. Den kan användas både på stålprofiler och aluminiumprofiler tack vare smörjsystemet som justeras via mjukvaran, vars dubbla behållare möjliggör användning av både oljepumpkyllning och dimsmörjning med kylemulsion.	Styrsystemets nya version med fast monterad manöverpanel gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen tack vare att panelen är vridbar. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 24" i formatet 16:9, porträttläge och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och CN. Dessutom är det försett med tangentbord och mus samt är förberett för anslutning till streckkodsläsare. Det ÄR utrustat med USB-uttag på framsidan för datautbyte.	Verktügmagasinet, integrerat på X-axeln, som ligger under och i bakförskjuten position i förhållande till spindeln, minskar drastiskt tiden för verktygsbytet. Denna funktion är särskilt användbar vid bearbetningar i huvudet och bakänden på extrudern, vilket tillåter att slaget för att nå magasinet undviks, eftersom det rör sig solitt till spindeln i de relativa positionerna. Verktügmagasinet rymmer upp till 12 verktygs-hållare med respektive verktyg, konfigurerbara enligt operatörens eget gottfinnande. Varje position på verktygshållaren är utrustade med en sensor som detekterar korrekt positionering av konen.	Det innovativa arbetssystemet möjliggör minimering av maskinens driftstopp under lastnings- och avlastning av arbetsstyckena som ska bearbetas. Systemet tillåter både lastning som konsekvent bearbetning av arbetsstycken som har olika längder, koder och bearbetningar mellan de två arbetsområdena. Denna lösning gör maskinen mycket fördelaktig i sektorn för dörr- och fönsterramar, och vid små beställningar där bearbetning av små partier av olika arbetsstycken krävs.

AXELRÖRELSER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7 500
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	1000
Z-AXEL (vertikal) (mm)	450
B-AXEL (spindelns rotation)	- 15° + 90°
C-AXEL (rotation till vertikal axel på spindeln)	-360° + 360°
H-axel (positionerare klampar höger område) (mm)	3 300
P-axel (positionerare klampar vänster område) (mm)	3 300

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	8,5
Maximal effekt i S6 (60 %) (kW)	10
Maximal hastighet (varv/min)	24 000
Verktügskona	HSK - 63F
Automatisk inkoppling av verktygshållare	•
Kylning med värmväxlare	•
Spindel som drivs på 5 axlar med möjlighet till simultan interpolering	•
Spindel med avkodare för stabil gångning	○

AUTOMATISK MEDFARANDE VERKTÜGSVÄXLARE

Maximalt antal verktyg i magasinet	12
Maxdiameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 250

FUNKTION

Funktionen multiprofil	•
Dynamisk pendelkörning	•
Extrem bearbetning upp till dubbel maximal nominell längd i X	○
Bearbetning i multistep upp till 5 steg	•
Automatisk hantering bearbetning i multistep	○
Bearbetning multiprofil i Y	○
Rotation arbetsstycke för bearbetning på 4 sidor	○

GÄNGKAPACITET

Med kompensator	M8
Stabil (tillval)	M10

BLOCKERING ARBETSSTYCKE

Standardantal klampar	8
Maximalt antal klampar	12
Automatisk positionering av klamparna med axlarna H och P	•
Maximalt antal klampar per zon	6

- ingår
- tillgänglig