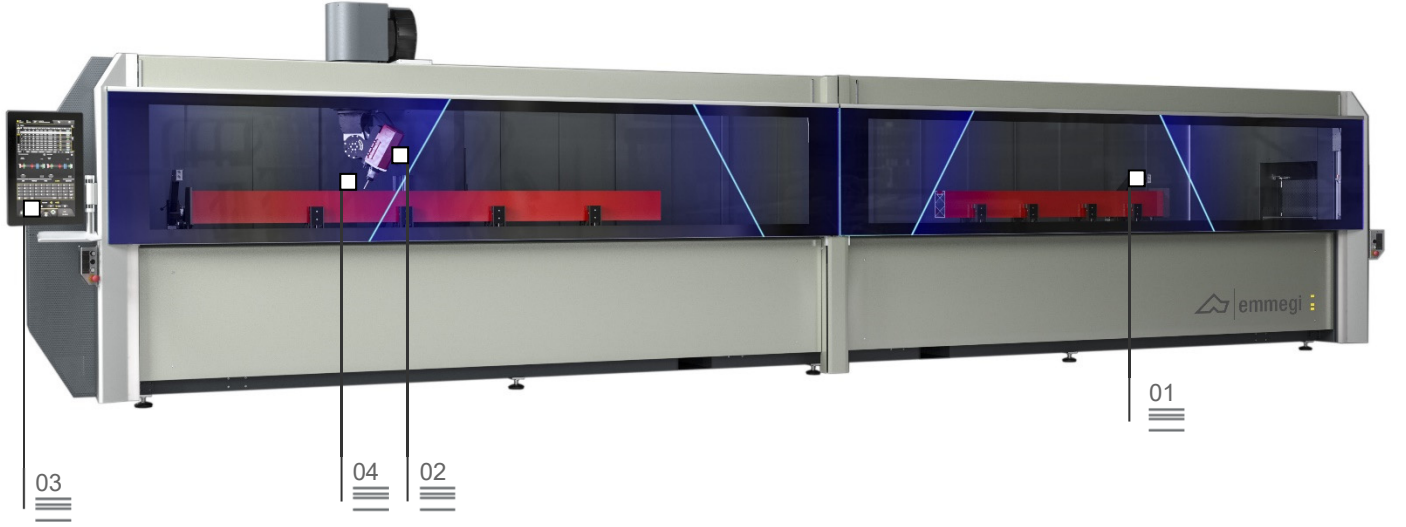


## Comet R6 HP

5 eksenli çalışma tezgahı

Mengene konumlandırıcısı 01

Elektro mandrel 02



Kontrollü 5 dingilli CNC çalışma merkezi, alüminyum, PVC, genel hafif alaşım ve çelik bar veya parçaların çalışılmasına yöneliktir. İki çalışma modu mevcuttur: ya azami 7 m uzunluğa kadar olan çubuklar için tek bir çalışma alanı ya da sarkaç modunda iki adet bağımsız çalışma alanı. HP versiyonu makine, sarkaç modunda mngenelerin kısa sürede konumlandırılmasına imkan veren referans durduruculara ve mngenelerin konumlandırılmasında kullanılan 2 ilave eksene sahiptir.

4 ve 5. eksen elektro mandrele CN'de yatay eksen üzerinde  $-15^{\circ}$  ile  $90^{\circ}$  arası, dikey eksende  $0^{\circ}$  ile  $720^{\circ}$  arası dönme imkanı vermekte, bu sayede profilin üst yüzeyi ve yan yüzeylerin tamamında işlem yapılabilmektedir.

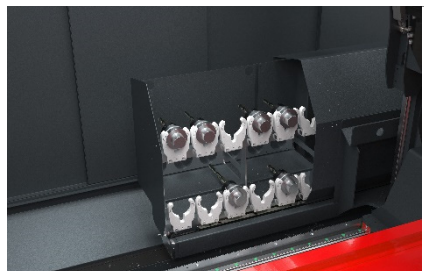
Bu makina, X eksen vagonu içinde diskli bir bıçak da barındırma kapasiteli 12 mahalli bir takım sapı boşluğu ile donatılmıştır.

Ayrıca, parça yükleme/boşaltma operasyonlarını kolaylaştıran ve çalışılabilir kesiti önemli şekilde artıran hareketli bir çalışma yüzeyine sahiptir.

Operatör ara yüzü 03

Alet deposu 04

Sarkaç modu 05



Fotoğraflar sadece örnek amaçlıdır

# Comet R6 HP

## 5 eksenli çalışma tezgahı

### 01

#### Mengene konumlandırıcısı

Mengene gruplarının konumlandırılması, üzerinde referans durdurucusu bulunan ve X eksenine paralel olan iki kontrol eksenli tarafından gerçekleştirilir. Bu çözüm, beher mengene çifti için bir parça olmak üzere çoklu parça modunda çalışmaya imkan vermek üzere makine boyunca durdurucuların yerleştirilmesini mümkün kılmaktadır. Bunun yanı sıra mengelerin konumlandırılması X ekseninin çalışma modundan bağımsız olarak gerçekleştirilmekte, mengelerin kısa sürede yerleştirilmesini sağlayarak dinamik sarkaç işlemeye imkan vermektedir.

### 02

#### Elektro mandrel

S1'de yüksek dönme momenti 8,5 kW elektro muylu, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. İsteğe bağlı olarak, performansın daha da artırılması amacı ile, katı çekme işlemi için kodlayıcı 10,5 kW elektro mandrel mevcuttur. Elektro mandrelin B ve C eksenleri boyunca dönmesi, tekrar konumlandırılmadan profilin 5 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir. Yazılım aracılığı ile ayarlanabilen yağlama donanımı sayesinde alüminyum profil ve bazı çekme çelik türleri üzerinde kullanma imkanı bulunur. Çift depo sayesinde gerek minimum yağ dağılımı gerek yağ emülsiyonlu mikro buharlı kullanım mümkündür.

### 03

#### Operatör ara yüzü

Yeni asılı ara yüzü kontrol versiyonu, monitörün dikey dingil üzerinde dönüş imkanı sayesinde, operatörün her türlü konumdan videoyu görmesini sağlar. Operatör ara yüzü 16:9 formatında portre modunda 24"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CN ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli ve fare mevcut olup bunlardan başka barkod okuyucu ve hareketli panel bağlantı donanımı da bulunmaktadır. Veri değişimi için ön USB bağlantısı bulunur.

### 04

#### Alet deposu

Takım değişim operasyonları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muyluya nispeten geri pozisyonunda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettirildiğinde takım sapı boşluğuna ulaşmak için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında başka barkod okuyucu ve takım sapı deposu, operatörün kararına göre düzenlenebilen, ilgili takımları ile birlikte 12 takım sapı barındırabilir. Takım sapının her pozisyonu, koninin doğru pozisyonunu saptayan bir sensör ile donatılmıştır.

### 05

#### Sarkaç modu

Yenilikçi çalışma sistemi, çalışma parçasını yüklemeye boşaltma esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. Sistem gerek parça yüklenecek gerekse çalışılacak farklı uzunluk, kod ve çalışmaya sahip iki ayrı iş alanı düzenlenmesine olanak sağlar. Bu çözüm makineyi kilit sektörü, küçük sipariş ve farklı parçalardan oluşan küçük üretim partileri açısından son derece avantajlı kılar.

#### EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	7.500
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1000
Z EKSENİ (dikey) (mm)	450
EKSEN A (mandrel rotasyonu)	- 15° + 90°
EKSEN C (elektro mandrel dikey eksen rotasyonu)	-360° + 360°
EKSEN H (sağ alan mengene konumlandırıcısı) (mm)	3.300
EKSEN H (sol alan mengene konumlandırıcısı) (mm)	3.300

#### ELEKTRO MANDREL

S1 Maksimum hızı (kW)	8,5
S6 Maksimum hızı (%60) (kW)	10
Maksimum hız (devir/dak.)	24.000
Alet bağlantı konisi	HSK - 63F
Otomatik alet kutusu kancası	•
Isı eşanjörlü soğutma	•
Simültane enterpolasyon imkanı, 5 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandrel	•
Katı çekme işlemi için kodlayıcı elektro mandrel	○

#### TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Maksimum alet deposu sayısı	12
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 250

#### İŞLEVSELLİK

Çoklu parça işleyişi	•
Dinamik sarkaç işleyişi	•
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	○
5 adıma kadar multistep işleme	•
Multistep otomatik işleme yönetimi	○
Y'de çok parçalı işleme	○
4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme	○

#### ÇEKME KAPASİTESİ

Dengeleyici ile	M8
Sert (opsiyonel)	M10

#### PARÇA BLOKAJI

Standart mengene sayısı	8
Maksimum mengene sayısı	12
H ve P eksenleri vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	•
Beher alan için azami mengene sayısı	6

- dahil
- isteğe bağlı