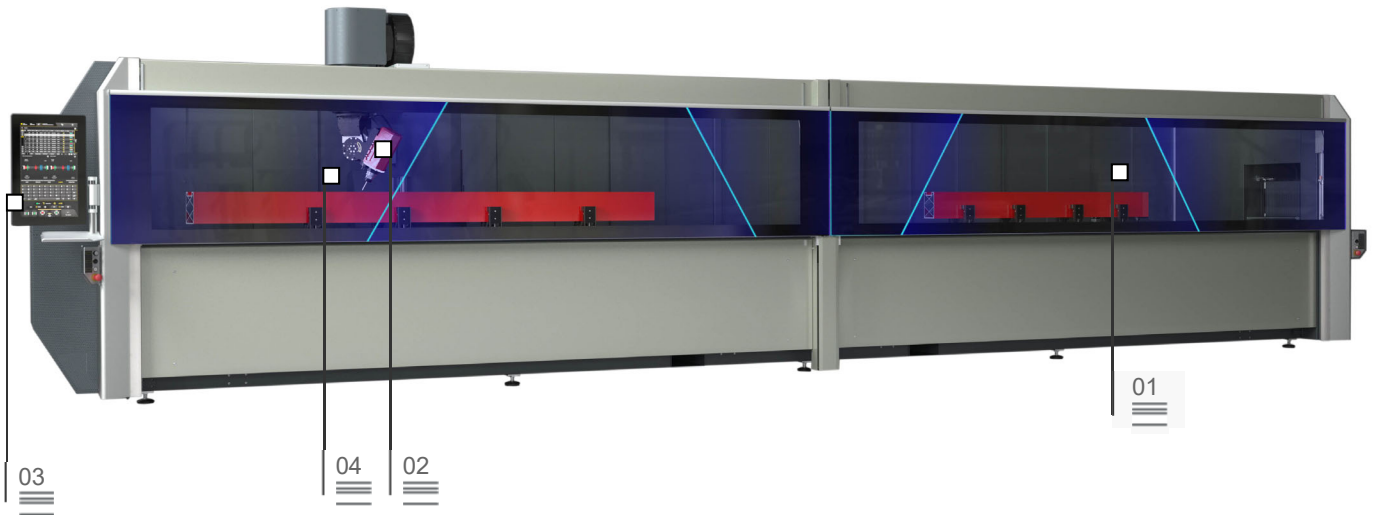


Comet R6 I

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen

Motorisch verfahrbare Spanneinrichtungen 01

Elektrospindel 02



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Werkstücken aus Aluminium, PVC und Leichtmetalllegierungen im Allgemeinen und aus Stahl. Es verfügt über zwei verschiedene Betriebsarten: Die erste, im Einzonenmodus, ermöglicht die Bearbeitung ganzer Stäbe mit einer maximalen Länge von 7 m in einem einzigen Arbeitsbereich; die zweite, im Pendelbetrieb, ermöglicht die Ausführung mehrerer Werkstücke in zwei verschiedenen Arbeitsbereichen.

Alle CNC-Achsen sind absolut und erfordern beim Neustart der Maschine keinen Nullabgleich. COMET R6, in der Ausführung "I", verfügt über motorisch verfahrbare Spanneinrichtungen, die sich im dynamischen Pendelbetrieb hauptzeitneutral zu den Bearbeitungsprozessen der Spindel im gegenüberliegenden Arbeitsbereich positionieren.

Die 4. und 5. CNC-gesteuerte Achse ermöglichen eine kontinuierliche Drehung der Elektrospindel von -15° bis 90° entlang der horizontalen Achse und von 0° bis 720° entlang der vertikalen Achse, um Bearbeitungen auf der Oberseite und auf allen Seitenflächen des Profils auszuführen.

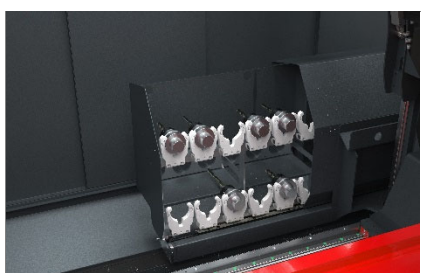
Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen, mitfahrend am Portal der X-Achse, in dem ein Sägeblatt mit einem maximalen Durchmesser von 250 mm untergebracht werden kann.

Zusätzlich ist es mit einem bewegliche Arbeitsebene ausgestattet, der das Be- und Entladen des Werkstücks erleichtert. Der maximal bearbeitbare Profilquerschnitt auf der 4 konnte dadurch deutlich erhöht werden.

Bedienerschnittstelle 03

Werkzeugmagazin 04

Dynamischer Pendelbetrieb 05



Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur der Veranschaulichung

Comet R6 I

Bearbeitungszentrum mit 5 Achsen

<h2>01</h2> <h3>Motorisch verfahrbare Spanneinrichtungen</h3> <p>Die motorisch verfahrbaren Spanneinrichtungen mit jeweils einem eigenen Motor können unabhängig voneinander im Arbeitsbereich positioniert werden. Die CNC steuert gleichzeitig die Bewegung der Spanneinrichtungen und des Elektrospinkelkopfes in den beiden verschiedenen Arbeitsbereichen im Pendelbetrieb. Dies ermöglicht eine deutliche Steigerung der Produktivität. Der Einsatz absoluter Referenzachsen reduziert die Zeit für die Initialisierung der Maschine bei jedem Neustart.</p>	<h2>02</h2> <h3>Elektrospinkel</h3> <p>Die Frässpindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerverarbeitungen. Optional steht eine 10,5-kW-Elektrospinkel mit Endcoder zum starren Gewindeschneiden zur Verfügung. Die Rotation der Elektrospinkel entlang der Achsen B und C ermöglicht die Bearbeitung an 5 Seiten des Profils, ohne neu umspannen zu müssen. Die Spindel kann sowohl für einige stranggepresster Strahlprofile als auch für Aluminiumprofile eingesetzt werden; dies dank eines über Software programmierbaren SchmierSystems, das mit einem doppelten Behälter ausgestattet ist, wodurch sowohl die Minimalmengensprühung von Öl als auch die</p>	<h2>03</h2> <h3>Bedienerschnittstelle</h3> <p>Der Bediener kann den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Bedienerschnittstelle verfügt über einen 24"-Touchscreen-Monitor im Format 16:9, der mit allen für die PC und CNC erforderlichen USB-Anschlüssen ausgestattet ist. Zudem verfügt er über Maus und Tastatur und den Anschluss für einen Barcode-Leser und eine Fernbedienung.</p>	<h2>04</h2> <h3>Werkzeugmagazin</h3> <p>Das Werkzeugmagazin ist auf der X-Achse unterhalb und hinter der Elektrospinkel integriert. Er ermöglicht die drastische Reduzierung des Zeitaufwandes für den Werkzeugwechsel. Diese Funktion ist bei Bearbeitungen am Profilanfang und -ende ganz besonders nützlich. Im Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen kann ein Sägeblatt mit einem maximalen Durchmesser von 250 mm untergebracht werden kann. Jede Position des Werkzeugmagazins ist zudem mit einem Sensor ausgerüstet, der die korrekte Positionierung der Aufnahme erfasst.</p>	<h2>05</h2> <h3>Dynamischer Pendelbetrieb</h3> <p>Durch das innovative Arbeitssystem werden Stillstandzeiten während des Be- und Entladens der Werkstücke auf ein Minimum reduziert. Dank dieses Systems können in den beiden Bearbeitungszonen Werkstücke unterschiedlicher Länge, Kodierung und Bearbeitung sowohl zugeführt als auch bearbeitet werden. Diese Lösung gestaltet die Maschine sehr flexibel, wodurch sie sich besonders für die Fenster-/Türenbranche und für kleine Aufträge eignet, wo eine Bearbeitung von kleinen Chargen von untereinander unterschiedlichen Werkstücken erforderlich ist.</p>
--	--	--	---	--

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 (Elektrospinkelrotation auf der vertikalen Achse)	-360° + 360°
ELEKTROSPINDEL	
Maximale Leistung in S1 (kW)	8,5
Max. Leistung in S6 (60 %) (kW)	10
Max. Drehzahl (U/min)	24.000
Werkzeugaufnahmekegel	HSK - 63F
Automatische Werkzeugschnellspannung	•
Kühlung mit Wärmetauscher	•
Auf 5 Achsen gesteuerte Elektrospinkel mit der Möglichkeit einer simultanen Interpolation	•
Elektrospinkel mit Encoder zum starren Gewindeschneiden	○
AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN AM PORTAL	
Max. Anzahl Werkzeuge im Magazin	12
Maximal im Magazin zulässiger Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 250
FUNKTIONEN	
Multi-Piece-Betrieb	•
Dynamischer Pendelbetrieb	•
Überlängenbearbeitung, bis zur doppelten Nennlänge in X	○
Mehrschritt-Bearbeitung bis zu 5 Schritten	•
Automatische Multistep-Bearbeitungssteuerung	○
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	○
Stückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	○
GEWINDEBOHRLEISTUNG	
Mit Kompensator	M8
Starr (optional)	M10
EINSPANNEN DES WERKSTÜCKS	
Standardzahl Spanneinrichtungen	8
Max. Anzahl Spanneinrichtungen	12
Automatische Positionierung der Spanneinrichtung über H- und P-Achse	•
Maximale Anzahl der Spanneinrichtung pro Bereich	6

- inbegriffen
- lieferbar

Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur der Veranschaulichung