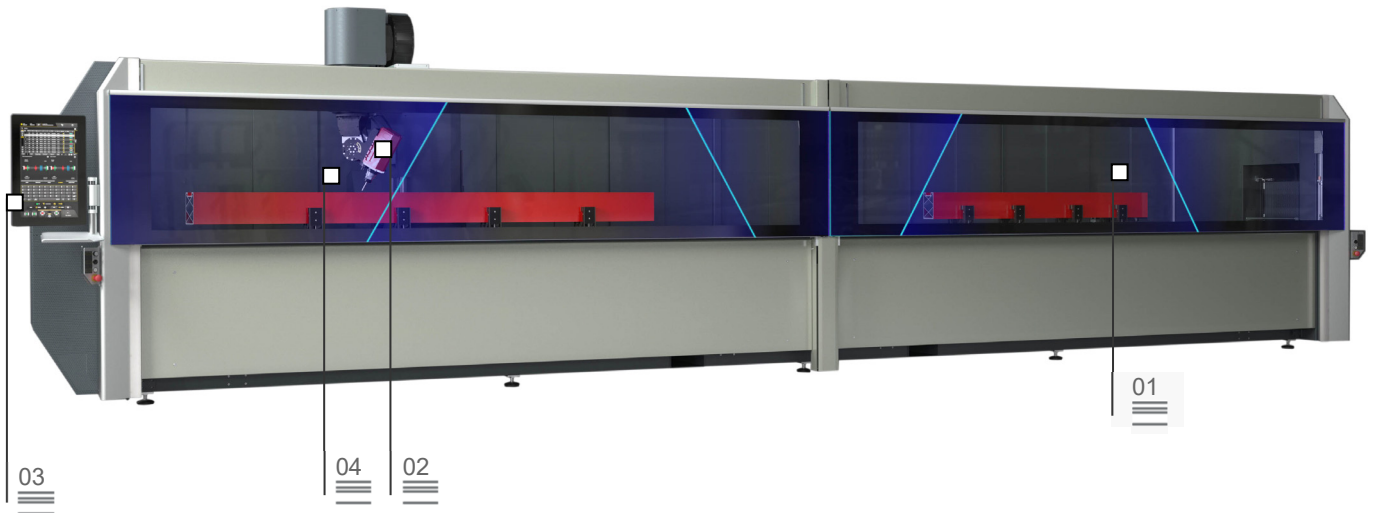


# Comet R6 I

## Bewerkingscentrum met 5 assen

Gemotoriseerde bankschroeven 01

Elektrospindel 02



CNC-bewerkingscentrum met 5 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, algemeen gangbare aluminiumlegeringen en staal. Het is voorzien van twee verschillende werkwijzen: met de eerste, in de één-zone-stand, kunnen hele staven tot 7 meter lengte in één werkgebied bewerkt worden; met de tweede, in de pendelmodus, kunnen verschillende onderdelen in de twee afzonderlijke werkgebieden bewerkt worden. Alle CNC-assen zijn absoluut en hoeven niet gereset te worden wanneer de machine opnieuw gestart wordt.

COMET R6, in versie "I", heeft gemotoriseerde bankschroeven die zich, in de dynamische dubbele modus, onafhankelijk en in gelijktijdige werkingstijd verplaatsen naar de bewerkingsprocessen van de spindel in het tegenovergestelde werkgebied.

Met de 4<sup>e</sup> en 5<sup>e</sup> as kan de elektrospindel CNC gedraaid worden van -15° tot 90° op de horizontale as en van 0° tot 720° op de verticale as in continu bedrijf, om bewerkingen uit te voeren op het bovenvlak en op alle zijvlakken van het profiel.

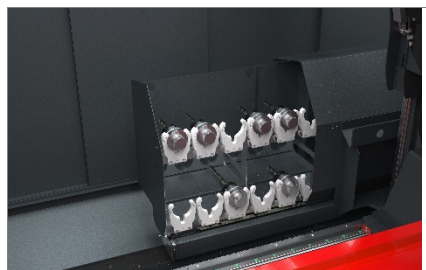
Het beschikt over een gereedschapsmagazijn met 12 plaatsen op de X-as slede, waarin ook een blad met een maximale diameter van 250 mm kan worden geplaatst.

Het verplaatsbare werkblad vergemakkelijkt het ergonomisch laden/lossen van profieldelen en vergroot het te bewerken gedeelte op de Y-as aanzienlijk.

Bedieningsinterface 03

Gereedschapsmagazijn 04

Dynamische pendelmodus 05



De getoonde afbeeldingen dienen slechts ter illustratie

# Comet R6 I

## Bewerkingscentrum met 5 assen

<b>01</b> <b>Gemotoriseerde bankschroeven</b>	<b>02</b> <b>Elektrospindel</b>	<b>03</b> <b>Bedieningsinterface</b>	<b>04</b> <b>Gereedschapsmagazijn</b>	<b>05</b> <b>Dynamische pendelmodus</b>
<p>De gemotoriseerde bankschroeven, elk met hun eigen motor, kunnen onafhankelijk van elkaar in het werkveld geplaatst worden.</p> <p>De CNC beheert gelijktijdig de beweging van de bankschroeven en de elektrospindelkop in de twee verschillende werkbereiken in dubbele modus. Hierdoor kan de productiviteit aanzienlijk worden verhoogd. Het gebruik van absolute referentie-assen maakt het mogelijk de initialisatietijden van de machine bij elke herstart te verkorten.</p>	<p>De 8,5 kW elektrospindel in S1 met hoog koppel maakt zelfs zware bewerkingen mogelijk die kenmerkend zijn voor de industriële sector. Optioneel is een elektrospindel van 10,5 kW met encoder verkrijgbaar voor synchroontappen. Rotatie van de elektrospindel langs de assen B en C maakt het mogelijk om 5 vlakken van het profiel te bewerken, zonder het te moeten herpositioneren. Deze machine wordt gewoonlijk gebruikt voor de bewerking van geëxtrudeerde aluminium profielen, maar kan ook gebruikt worden voor de bewerking van stalen profielen, dankzij de beschikbaarheid van een dubbeltanksmeersysteem: minimale diffusie-olie, of olie-emulsie micronevel.</p>	<p>Dankzij de mogelijkheid om de monitor om de verticale as te draaien kan de bediener de video vanuit elke positie bekijken.</p> <p>De bedieningsinterface is voorzien van een 24 inch touchscreen display in 16:9 formaat, portretstand, uitgerust met USB-aansluitingen om op afstand te kunnen communiceren met PC en CNC. Ook voorzien van een drukknoppenpaneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbedieningspaneel aan te sluiten.</p>	<p>Het gereedschapsmagazijn is geïntegreerd in de wagen van de X-as, gepositioneerd achter de elektrospindel, en verhoogt de productiviteit van de machine door de gereedschapswisseltijden te verkorten.</p> <p>Dit is vooral een groot voordeel bij het bewerken van de beide uiteindes van het profiel.</p> <p>Het magazijn met 12 posities maakt het mogelijk een snijblad te laden met een maximale diameter van 250 mm. Elke positie van de gereedschapshouder is voorzien van een sensor die de juiste positionering van de kegel detecteert.</p>	<p>Dit is een innovatief werksysteem waarmee de machinestilstand tijdens het laden en lossen van de profieldelen tot een minimum wordt beperkt.</p> <p>Het systeem maakt het mogelijk om, in de twee afzonderlijke en onafhankelijke werkgebieden, gelijktijdig aan de ene kant het laden/lossen van de geëxtrudeerde stukken uit te voeren, en aan de andere kant de bewerking van stukken met verschillende lengtes en/of codes uit te voeren.</p> <p>Deze oplossing maakt de machine zeer flexibel, bijzonder geschikt in de ramensector en bij kleine werkopdrachten, waar de bewerking van kleine partijen van verschillende stukken vereist is.</p>

<b>ASSLAGEN</b>	
X-AS (in de lengterichting) (mm)	7.500
Y-AS (dwars) (mm)	1000
Z-AS (verticaal) (mm)	450
B-AS (rotatie spindel)	- 15° - 90°
C-AS (rotatie op verticale as van de elektrospindel)	-360° - 360°
<b>ELEKTROSPINDEL</b>	
Maximaal vermogen in S1 (kW)	8,5
Maximaal vermogen in S6 (60%)(kW)	10
Maximalsnelheid (tpm)	24.000
Gereedschapopname kegel	HSK - 63F
Automatische koppeling gereedschapshouders	•
Koeling met warmtewisselaar	•
Aangedreven elektrospindel op 5 assen met mogelijkheid tot gelijktijdige interpolatie	•
Elektrospindel met encoder voor synchroontappen	○
<b>AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN</b>	
Maximum aantal gereedschappen in het magazijn	12
Maximale diameter van het snijblad dat in het magazijn kan worden geplaatst (mm)	Ø = 250
<b>FUNCTIONALITEIT</b>	
Bewerking meerdere delen	•
Dynamische pendelwerking	•
Bewerkingen buiten het bereik, tot tweemaal de maximale nominale lengte in X	○
Meerstapbewerking tot 5 stappen	•
Automatische regeling van meerstapbewerkingen	○
Bewerking meerdere delen in Y	○
Rotatie van het profieldeel op 4 vlakken	○
<b>TAPCAPACITEIT</b>	
Met compensator	M8
Synchroon (optioneel verkrijgbaar)	M10
<b>VASTKLEMMEN PROFIELDEEL</b>	
Standaard aantal bankschroeven	8
Maximum aantal bankschroeven	12
Maximum aantal bankschroeven per variabele zone	•

- inbegrepen
- verkrijgbaar