

Comet S4

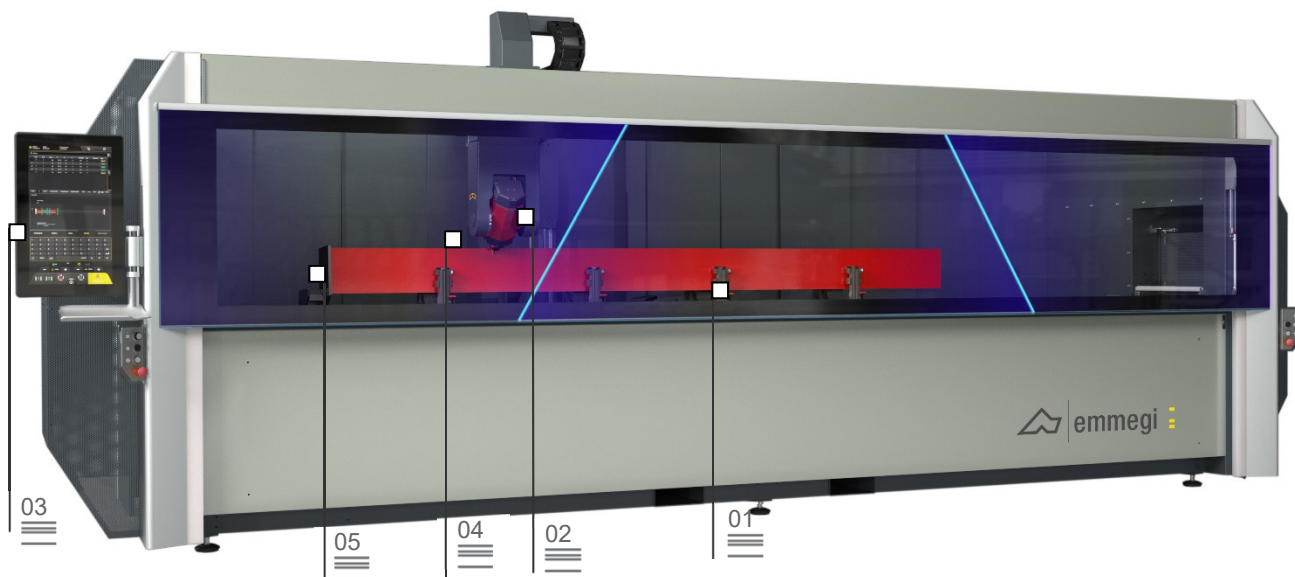
Bearbetningscentrum med 4 axlar

Klampar

01

Spindel

02



Bearbetningscenter CNC med 4 styrda axlar avsett för bearbetning av stänger eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller och stål med en längd upp till 4 m. Den 4:e axeln möjliggör för spindeln att rotera till CN från -120° till $+120^{\circ}$ på en kontinuerlig horisontell axel, att bearbeta på den övre ytan och på alla sidoytor på profilen. Har ett verktygsmagasin med 10 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

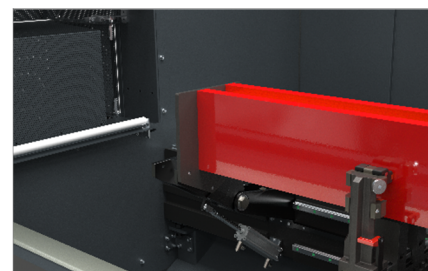
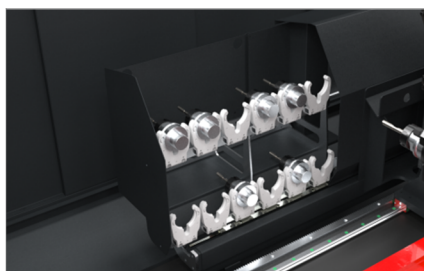
03

Verktygsmagasin

04

Pneumatiska slag

05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Comet S4

Bearbetningscentrum med 4 axlar

01 Klampar

Maskinens mjukvara kan, beroende på arbetsstyckets längd och bearbetningarna som ska utföras, fastställa, med absolut säkerhet, positioneringen av varje klampgrupp. Bearbetningsenheten flyttar sedan klamparna automatisk, på snabbast möjliga sätt, till dessa positioner. Denna operation sker med maximal hastighet och precision, vilket undviker långa tider och risken för kollision vilket gör att maskinen kan användas även av mindre erfarna operatörer.

02 Spindel

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. Spindelsvängningen längs A-axeln möjliggör bearbetningar på 3 sidor av profilen utan att behöva flytta 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 kylsmörjning med kylemulsion.

03 Operatörsgränssnitt

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.

04 Verktysmagasin

Verktysmagasinet, 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. Verktysmagasinet rymmer upp till 10 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.

05 Pneumatiska slag

Maskinen är försedd med robusta slag som används för profilens referens, varav ett är beläget på den vänstra sidan (standard) och ett på den högra sidan (tillval). Varje slag, som manövreras med en pneumatisk cylinder, är av utdragbar typ och väljs automatiskt av maskinens mjukvara enligt bearbetningarna som ska utföras. Fördelen med det dubbla slaget kan sammanfattas till möjligheten att lasta fler profiler för bearbetningar är att man kan köra multiprofiler, förutom möjligheten att positionera om stängen eller blocket och utföra bearbetningar på särskilt långa profiler.

AXELRÖRELSE	
X-AXEL (längsgående) (mm)	3 950
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	1 000
Z-AXEL (vertikal) (mm)	450
A-AXEL (svängning på en horisontell spindelaxel)	-120° + +120°
SPINDEL	
Maximal effekt i S1 (kW)	8.5
Maximal effekt i S6 (60 %) (kW)	10
Maximal hastighet (varv/min)	24 000
Verktyskon	HSK - 63F
Automatisk inkoppling av verktygshållare	•
Kylning med värmeväxlare	•
Spindel som drivs på 4 axlar med möjlighet till simultan interpolering	•
Spindel med avkodare för stabil gångning	○
AUTOMATISK MEDFARANDE VERKTYGSVÄXLARE	
Maximalt antal verktyg i magasinet	10
Maxdiameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 250
FUNKTION	
Funktionen multiprofil	•
Extrem bearbetning upp till dubbel maximal nominell längd i X	•
Bearbetning i multistep upp till 5 steg	•
Bearbetning multiprofil i Y	○
Rotation arbetsstycke för bearbetning på 4 sidor	○
GÄNGKAPACITET	
Med kompensator	M8
Stabil (tillval)	M10
BLOCKERING ARBETSSTYCKE	
Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	6
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	•
SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD	
Skyddskåpa runt hela maskinen	•
Skiktat skyddsglas	•
Utdragbara laterala tunnlar	•

- ingår
- tillgänglig