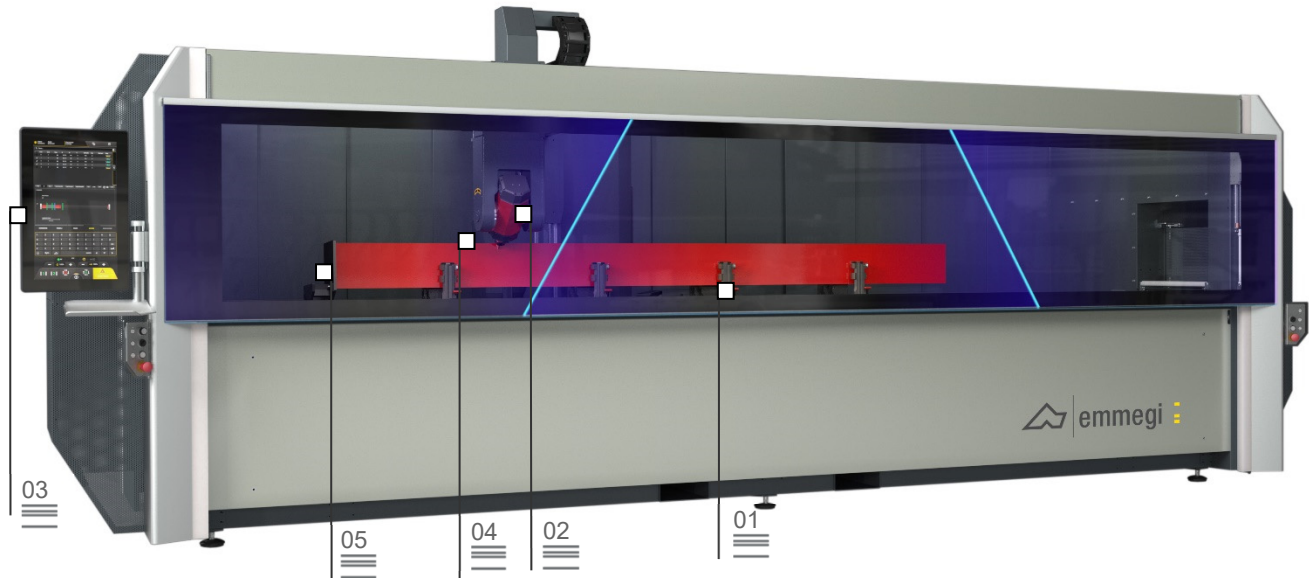


Comet S4 I

Bewerkingscentrum met 4 assen

Gemotoriseerde bankschroeven 01

Elektrospindel 02

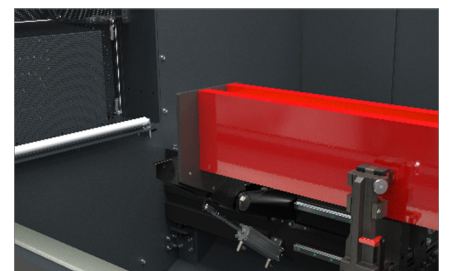


CNC-bewerkingscentrum met 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, algemeen gangbare aluminiumlegeringen en staal tot 4 meter lengte. De machine heeft onafhankelijke gemotoriseerde bankschroeven, waarmee de bankschroeven in gelijktijdige werkingstijd geplaatst kunnen worden. De 4^e as zorgt ervoor dat de elektrospil in NC van -120° tot $+120^{\circ}$ op een horizontale as continu draait, zodat er op het bovenvlak en op alle zijvlakken van het profiel bewerkingen kunnen worden uitgevoerd. Het beschikt over een gereedschapsmagazijn met 10 plaatsen op de X-as slede, waarin ook een freesblad kan worden geplaatst. Het beschikt ook over een verplaatsbaar werkblad dat het laden/lossen van de profieldelen vergemakkelijkt en het bewerkbare gedeelte aanzienlijk vergroot.

Bedieningsinterface 03

Gereedschapsmagazijn 04

Pneumatische aanslagen 05



De getoonde afbeeldingen dienen slechts ter illustratie

Comet S4 I

Bewerkingscentrum met 4 assen

01

Gemotoriseerde bankschroeven

De gemotoriseerde bankschroeven, elk met hun eigen motor, kunnen onafhankelijk van elkaar in het werkveld geplaatst worden. De CNC beheert gelijktijdig de beweging van de bankschroeven en de elektrospilkop. 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.

02

Elektrospindel

De 8,5 kW elektrospindel in S1 met hoog koppel maakt zelfs zware bewerkingen mogelijk die kenmerkend zijn voor de industriële sector. Voor synchroontappen is optioneel een elektrospindel van 10,5 kW met encoder verkrijgbaar om de prestaties nog verder op te voeren. Rotatie van de elektrospindel langs de A-as maakt het mogelijk om 3 vlakken van het profiel te bewerken zonder opnieuw gepositioneerd te moeten worden. Een softwarematig instelbaar smeersysteem, met een dubbele tank die zowel gebruik kan maken van minimale diffusie-olie als van micronevel olie-emulsie, maakt het gebruik mogelijk op bepaalde soorten geëxtrudeerd staal en op aluminium profielen.

03

Bedieningsinterface

De nieuwe versie van de besturing, met een hangende interface, stelt de bediener in staat om de beelden vanuit elke positie te bekijken, omdat de monitor op de verticale as kan worden gedraaid. De bedieningsinterface is voorzien van een 24 inch touchscreen display in 16:9 formaat, portretstand, voorzien van alle benodigde USB-aansluitingen om op afstand te communiceren met PC en NC. Deze is ook voorzien van een drukknooppaneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbediening aan te sluiten. Voorzien van een USB-aansluiting aan de voorzijde voor gegevensuitwisseling.

04

Gereedschapsmagazijn

Op de X-as is een gereedschapsmagazijn geïntegreerd, dat zich onderaan en achter de elektrospindel bevindt, dat ervoor zorgt dat er veel minder tijd nodig is om het gereedschap te verwisselen. Deze functie is zeer handig bijzonder nuttig bij het bewerken van de beide uiteindes van de extrusie, omdat er geen gang naar het magazijn nodig is, want het magazijn beweegt mee met de elektrospindel als deze in positie wordt gebracht. Het magazijn kan maximaal 10 gereedschapshouders met bijbehorende gereedschappen bevatten, die naar inzicht van de bediener geconfigureerd kunnen worden. Elke positie van de gereedschapshouder is voorzien van een sensor die de juiste positionering van de kegel detecteert.

05

Pneumatische aanslagen

Op de machine bevinden zich stevige aanslagen voor staaferferentie, één aan de linkerkant (standaard) en één aan de rechterkant (optioneel). Alle door een persluchtcilinder aangedreven aanslagen zijn uitschuifbaar en worden afhankelijk van de uit te voeren bewerkingen automatisch door de machinesoftware geselecteerd. Samengevat zijn de voordelen van de dubbele aanslag de mogelijkheid om meerdere profielstukken te laden voor een meerdelige bewerking, en de mogelijkheid om de staaft of het profielstuk te verplaatsen en bijzonder lange profielen te bewerken.

ASSLAGEN

| | |
|--|-----------------|
| X-AS (in de lengterichting) (mm) | 3.950 |
| Y-AS (dwars) (mm) | 1.000 |
| Z-AS (verticaal) (mm) | 450 |
| A-AS (rotatie op horizontale as van de elektrospindel) | - 120° - + 120° |

ELEKTROSPINDEL

| | |
|---|-----------|
| Maximaal vermogen in S1 (kW) | 8,5 |
| Maximaal vermogen in S6 (60%)(kW) | 10 |
| Maximumsnelheid (tpm) | 24.000 |
| Gereedschapsopname kegel | HSK - 63F |
| Automatische koppeling gereedschapshouders | • |
| Koeling met warmtewisselaar | • |
| Aangedreven elektrospindel op 4 assen met mogelijkheid tot gelijktijdige interpolatie | • |
| Elektrospindel met encoder voor synchroontappen | ○ |

AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN

| | |
|--|---------|
| Maximum aantal gereedschappen in het magazijn | 10 |
| Maximale diameter van het snijblad dat in het magazijn kan worden geplaatst (mm) | Ø = 250 |

FUNCTIONALITEIT

| | |
|--|---|
| Bewerking meerdere delen | • |
| Bewerkingen buiten het bereik, tot tweemaal de maximale nominale lengte in X | • |
| Meerstapbewerking tot 5 stappen | • |
| Bewerking meerdere delen in Y | ○ |
| Rotatie van het profieldeel op 4 vlakken | ○ |

TAPCAPACITEIT

| | |
|------------------------------------|-----|
| Met compensator | M8 |
| Synchroon (optioneel verkrijgbaar) | M10 |

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

| | |
|---|---|
| Standaard aantal bankschroeven | 4 |
| Maximum aantal bankschroeven | 6 |
| Automatische positionering van de bankschroeven via de X-as | • |

BEVEILIGINGEN EN BESCHERMINGEN

| | |
|---|---|
| Integrale veiligheidscabine voor de machine | • |
| Gelaagd veiligheidsglas | • |
| Uitschuifbare zijtunnels | • |

- inbegrepen
- verkrijgbaar