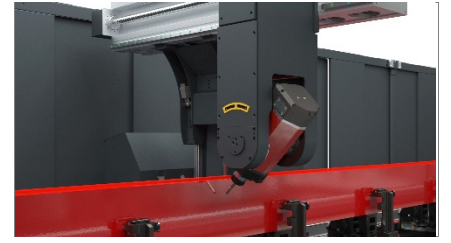


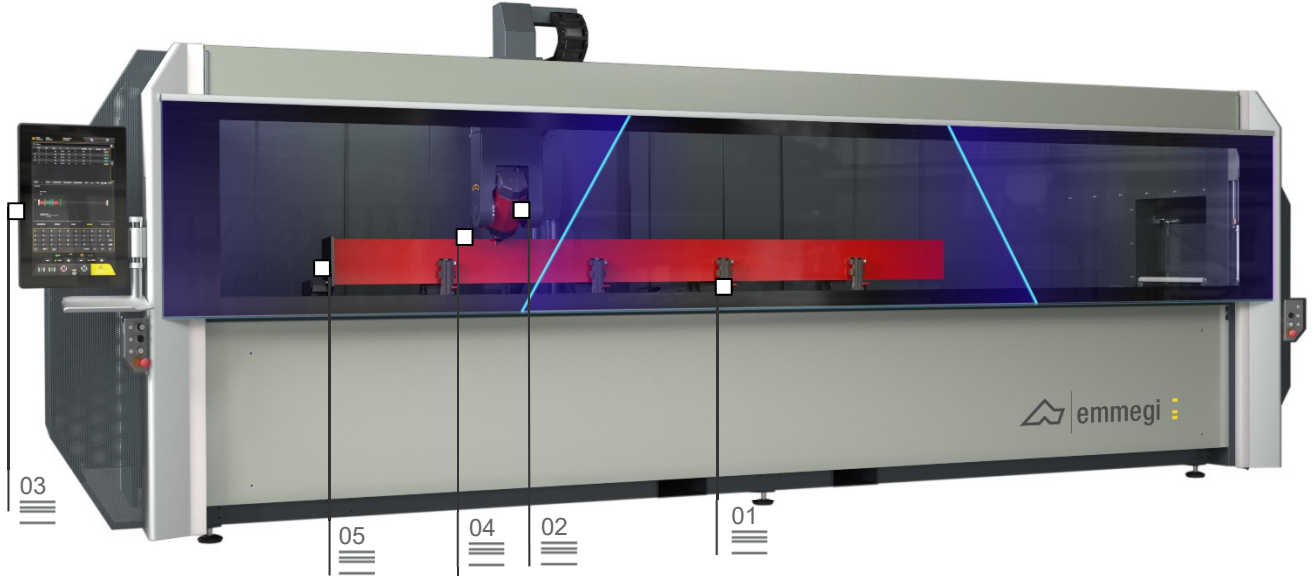
Motorlu mengenerler 01



Elektro mandrel 02

## Comet S4 I

4 eksenli çalışma tezgahı



Kontrollü 4 eksenli CNC çalışma tezgahı 4 m'lik boya kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur.

Makine, mengenerlerin kısa sürede konumlanmasına imkan veren bağımsız motorlu mengenerlere sahiptir.

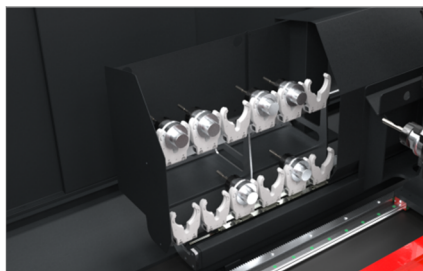
4. eksen1 elektro mandrele CN'de yatay eksen üzerinde  $-120^{\circ}$  ile  $+120^{\circ}$  arası dönme imkanı vermekte, bu sayede profilin üst yüzeyi ve yan yüzeylerin tamamında işlem yapılabilmektedir. Bu makina, X eksenli vagonu içinde diskli bir bıçak da barındırma kapasiteli 10 mahalli bir takım sapı boşluğu ile donatılmıştır.

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

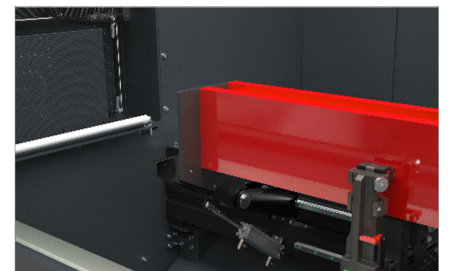
Operatör ara yüzü 03



Alet deposu 04



Pnömatik darbe 05



Görseller yalnızca bilgi amaçlıdır

# Comet S4 I

## 4 eksenli çalışma tezgahı

### 01

#### Motorlu mengenerler

Her biri kendi motoru bulunan motorlu mengenerler, bağımsız bir şekilde çalışma alanına yerleşebilmektedir. CNC mengenerlerin ve elektro mandrelin hareketlerini eş zamanlı olarak idare etmektedir. Bu durum önemli üretim artışlarına imkan vermektedir. Mutlak referanslı eksenlerin kullanılması, her tekrar çalıştırıldığında makinenin kısa sürede başlatılmasına imkan vermektedir.

### 02

#### Elektro mandrel

S1'de yüksek dönme momentli 8,5 kW elektro muylu, endüstriyel sektöründeki 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 A eksenini boyunca dönmesi, tekrar konumlandırılmadan profilin 3 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 gerekse 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 azaltılmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muyluya nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettirildiğinde takım sapı boşluğuna ulaşmak için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır. Takım sapı deposu, operatörün kararına göre düzenlenebilen, ilgili takımları ile birlikte 10 takım sapı barındırabilir. Takım sapının her pozisyonu, koninin doğru pozisyonunu saptayan bir sensör ile donatılmıştır.

### 05

#### Pnömatik darbe

Makinede biri sol yanda (standart) diğeri sağ yanda monte edilen (isteğe bağlı) dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmalara bağlı olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleşir. Çift darbenin avantajı, çoklu çalışmalarda birden fazla profil yükleme imkanı, çubuk ya da parçayı pozisyonlama imkanı ve çok uzun parçalarla çalışma imkanı olarak özetlenebilir.

EKSEN DEPLASMANI	
X EKSENİ (yatay) (mm)	3.950
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.000
Z EKSENİ (dikey) (mm)	450
EKSEN A (elektro mandrel yatay eksen rotasyonu)	- 120° + + 120°
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, 4 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandrel	•
Katı çekme işlemi için kodlayıcı elektro mandrel	○
TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU	
Maksimum alet deposu sayısı	10
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 250
İŞLEVSELLİK	
Çoklu parça işleyişi	•
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	•
5 adıma kadar multistep işleme	•
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	4
Maksimum mengene sayısı	6
X dingili vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	•
EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR	
Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	•
Katmanlı koruyucu cam	•
Geri çekilen tipte yan tüneller	•

- dahil
- isteğe bağlı