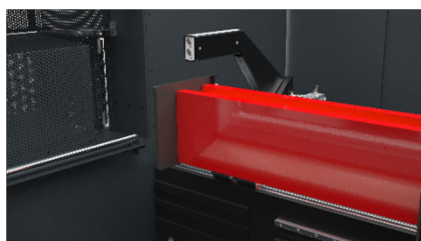


Comet S6 HP

Bewerkingscentrum met 4 assen



Positioneerder van de bankschroeven 01



Elektrospindel 02



CNC-bewerkingscentrum met 4 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 NC-assen zijn absoluut en hoeven niet gereset te worden wanneer de machine opnieuw gestart wordt.

De machine in HP-uitvoering heeft 2 extra assen die, in dubbele modus, de positionering van de bankschroeven en de referentieaanslagen mogelijk maken in gelijktijdige werkingstijd tot de bewerkingsprocessen met de spindel in het tegenoverliggende werkgebied.

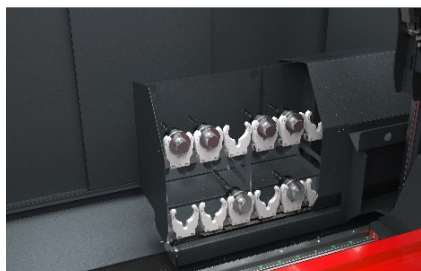
De 4° as zorgt ervoor dat de elektrospil in NC van -120° tot $+120^\circ$ op een horizontale as draait, zodat er op het bovenvlak en op alle zijvlakken van het profiel bewerkingen kunnen worden uitgevoerd.

Het beschikt over een gereedschapsmagazijn met 10 plaatsen, op de X-as slede, met twee plaatsen waar een snijblad 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 S6 HP

Bewerkingscentrum met 4 assen

01

Positioneerder van de bankschroeven

De bankschroefeenheden worden gepositioneerd door twee CNC-gestuurde assen, H en P, parallel aan de X-as, met referentieaanslagen. Deze oplossing maakt het mogelijk de aanslagen over de hele lengte van de machine te plaatsen, zodat er in meerdelige modus kan worden bewerkt met een profiel voor elk paar bankschroeven. Bovendien is de positionering van de bankschroeven onafhankelijk van de bedrijfsstoestand van de spindel (X-as).

02

Elektrospindel

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 B-as maakt het mogelijk om 3 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.

03

Bedieningsinterface

Dankzij de mogelijkheid om de monitor om de verticale as te draaien kan de bediener de video vanuit elke positie bekijken. 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 CN. Ook voorzien van een drukknoppenpaneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbedieningspaneel aan te sluiten.

04

Gereedschapsmagazijn

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. Dit is vooral een groot voordeel bij het bewerken van de beide uiteindes van het profiel. Het magazijn met 10 posities maakt het mogelijk een snijblad te laden met een maximale diameter van 180 mm en een dubbelkops hoekbewerkingsapparaat. Elke positie van de gereedschapshouder is voorzien van een sensor die de juiste positionering van de kegel detecteert.

05

Dynamische pendelmodus

Dit is een innovatief werksysteem waarmee de machinestilstand tijdens het laden en lossen van de profieldelen tot een minimum wordt beperkt. 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. 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.

ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm)	7.500
Y-AS (dwars) (mm)	1000
Z-AS (verticaal) (mm)	450
B-AS (rotatie spindel)	- 120° - + 120°
H-as (plaatsing klemmen gebied rechts) (mm)	3.300
P-AS (plaatsing klemmen gebied links) (mm)	3.300

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	•
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	○

TAPCAPACITEIT

Met compensator	M8
Synchroon (optioneel verkrijgbaar)	M10

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Standaard aantal bankschroeven	8
Maximum aantal bankschroeven	12
Automatische positionering van bankschroeven via H- en P-assen	•
Maximum aantal bankschroeven per zone	6

- inbegrepen
- verkrijgbaar