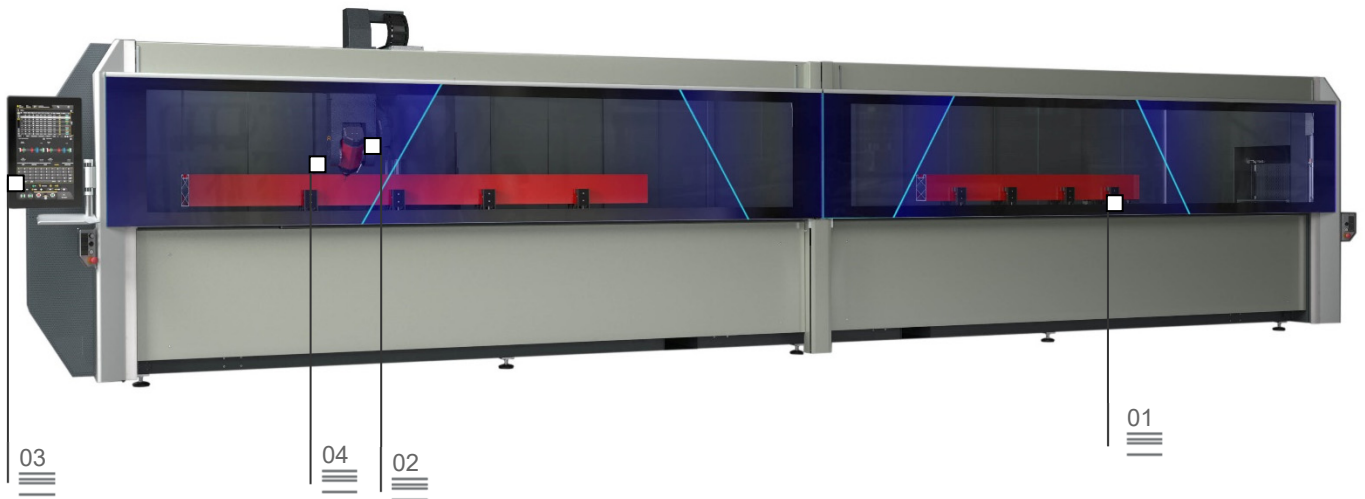


# Comet S6 I

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. Het heeft twee werkstanden: ofwel één enkele werkstand voor staven tot 7 m lengte, ofwel twee onafhankelijke werkstanden in dubbele modus.

De machine heeft onafhankelijke gemotoriseerde bankschroeven, waarmee de bankschroeven in gelijktijdige werkingstijd geplaatst kunnen worden tijdens het gebruik in de dynamische dubbele modus.

De 4<sup>e</sup> as zorgt ervoor dat de elektrospindel in NC van -120° tot +120° op een horizontale as continu draait, zodat er op het bovenzijde en op alle zijvlakken van het profiel bewerkingen kunnen worden uitgevoerd.

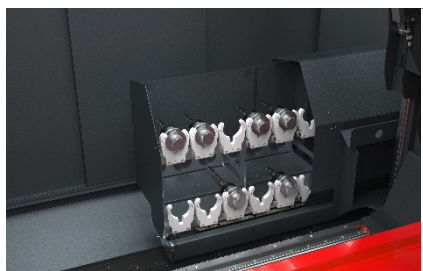
Het beschikt over een gereedschapsmagazijn met 10 plaatsen op de X-as slede, waarin ook een freesblad kan worden geplaatst.

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

Pendelmodus 05



De getoonde afbeeldingen dienen slechts ter illustratie

# Comet S6 I

## Bewerkingscentrum met 4 assen

<b>01</b> <b>Positioneerder van de bankschroeven</b>	<b>02</b> <b>Elektrospindel</b>	<b>03</b> <b>Bedieningsinterface</b>	<b>04</b> <b>Gereedschapsmagazijn</b>	<b>05</b> <b>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 elektrospilkop 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. 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.</p>	<p>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 drukkнопpenpaneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbediening aan te sluiten. Voorzien van een USB-aansluiting aan de voorzijde voor gegevensuitwisseling.</p>	<p>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 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.</p>	<p>Dit is een innovatief werksysteem waarmee de machinestilstand tijdens het laden en lossen van de profieldelen tot een minimum wordt beperkt. Het systeem biedt de mogelijkheid om profieldelen van verschillende lengtes, codes en bewerkingen in de twee werkzones te laden en vervolgens te bewerken. Deze oplossing maakt de machine bijzonder aantrekkelijk voor de raamindustrie en voor kleine opdrachten, waar kleine partijen van verschillende onderdelen moeten worden bewerkt.</p>

<b>ASSLAGEN</b>	
X-AS (in de lengterichting) (mm)	7.340
Y-AS (dwars) (mm)	1.000
Z-AS (verticaal) (mm)	450
A-AS (rotatie op horizontale as van de elektrospindel)	-120° - +120°
<b>ELEKTROSPINDEL</b>	
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 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	10
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	○
Meerstepsbewerking tot 5 stappen	•
Automatische regeling van meerstepsbewerkingen	○
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
Onafhankelijke gemotoriseerde bankschroeven	•
Maximum aantal bankschroeven per zone	6

- inbegrepen
- verkrijgbaar