



emmeği

Aluminium

Steel

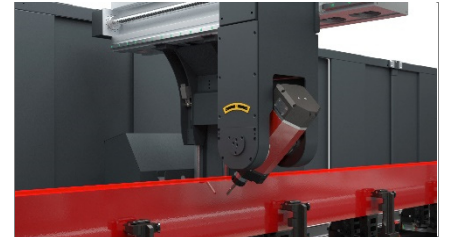
Pvc

tr



Motorlu mengenerler

01

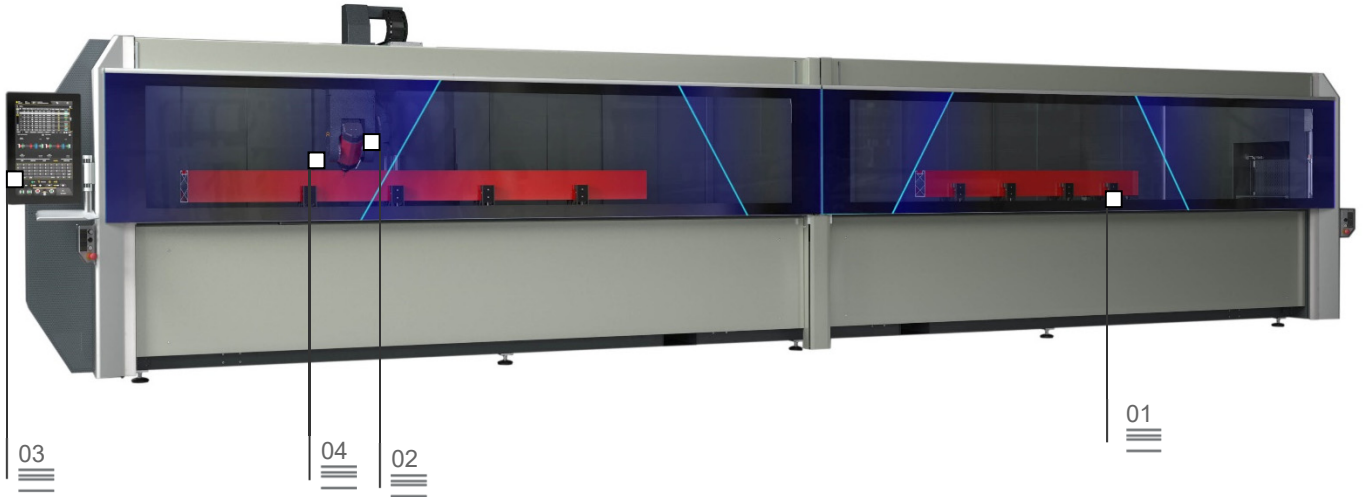


Elektro mandrel

02

Comet S6 I

4 eksenli çalışma tezgahı



03

04

02

01

Kontrollü 4 dingilli CNC çalışma merkezi, alüminyum, PVC, genel hafif alaşım ve çelik bar veya parçaların çalışılmasına yöneliktir. İki çalışma modu mevcuttur: ya azami 7 m uzunluğa kadar olan çubuklar için tek bir çalışma alanı ya da sarkaç modunda iki adet bağımsız çalışma alanı. Makine, sarkaç modunda çalışırken mengenerlerin kısa sürede konumlanmasına imkan veren bağımsız motorlu mengenerlere sahiptir.

4. eksen1 elektro mandrele CN'de yatay eksen üzerinde -120° ile $+120^{\circ}$ arası dönme imkanı vermekte, bu sayede profilin üst yüzeyi ve yan yüzeylerin tamamında işlem yapılabilmektedir. Bu makine, X eksen 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

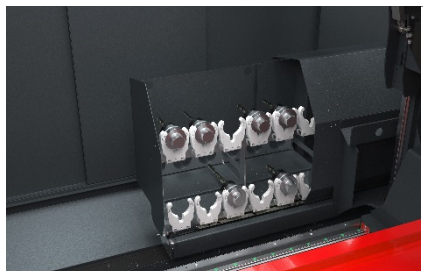
03

Alet deposu

04

Sarkaç modu

05



Görseller yalnızca bilgi amaçlıdır

Comet S6 I

4 eksenli çalışma tezgahı

01

Mengene konumlandırıcısı

Her biri kendi motoru bulunan motorlu mengenerler, bağımsız bir şekilde çalışma alanına yerleşebilmektedir. CNC mengenerlerin ve elektro mandrelin hareketlerini sarkaç modunda iki farklı çalışma alanında 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 gerek 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 azaltmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muylu nispeten geri pozisyonunda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettirildiğinde takım sapı boşluğuna ulaşılacak 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

Sarkaç modu

Yenilikçi çalışma sistemi, çalışma parçasını yüklemeye boşaltmaya esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. Sistem gerek parça yüklenecek gerekse çalışılacak farklı uzunluk, kod ve çalışmaya sahip iki ayrı iş alanı düzenlenmesine olanak sağlar. Bu çözüm makineyi kilit sektörü, küçük sipariş ve farklı parçalardan oluşan küçük üretim partileri açısından son derece avantajlı kılar.

EKSEN DEPLASMANI	
X EKSENİ (yatay) (mm)	7.340
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, 5 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
İŞLESELLİK	
Çoklu parça işleyişi	•
Dinamik sarkaç işleyişi	•
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	○
5 adıma kadar multistep işleme	•
Multistep otomatik işleme yönetimi	○
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	8
Maksimum mengene sayısı	12
Bağımsız motorlu mengenerler	•
Beher alan için azami mengene sayısı	6

- dahil
- isteğe bağlı