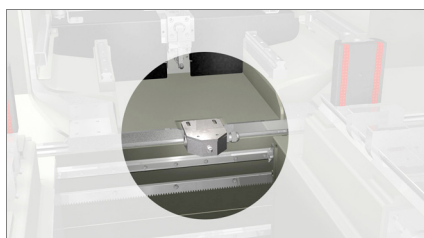


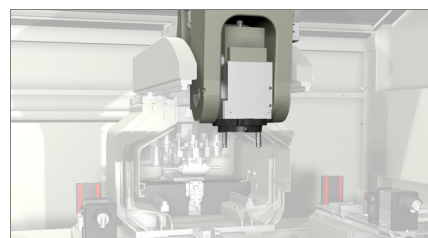
Comet T4

Bearbetningscentrum



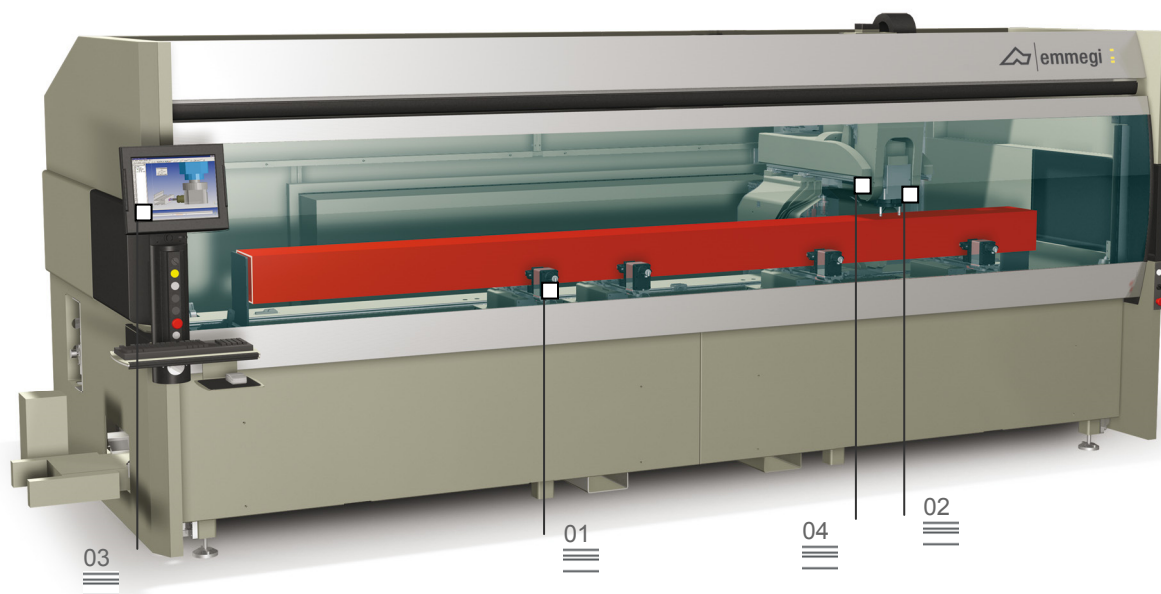
Klamppositionering

01

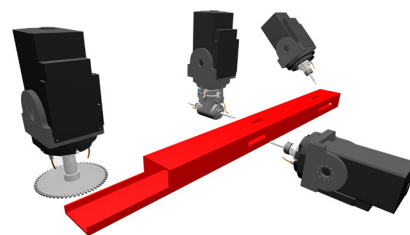


Spindel

02



Bearbetningscentrum med 4 CNC axlar, för bearbetning av profiler och material i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Maskinen bearbetar profflängder upp till 4 m. Den 4:e axeln roterar spindeln 180° runt profilen för bearbetningar från 3 sidor. Bearbetningscentrumets verktygsmagasin sitter på X-axelns vagn. Verktygsväxlaren sitter monterad på bearbetningsenheten och det finns plats för 8 verktyg. Det kan rymma 2 vinkelhuvud och en fräsklinghållare, för att utföra bearbetningarna på 5 sidor om profilen. Det har dessutom ett rörligt arbetsbord som underlättar på- och avlastningen av profilerna och utökar arbetsområdet betydligt.



Styrsystem

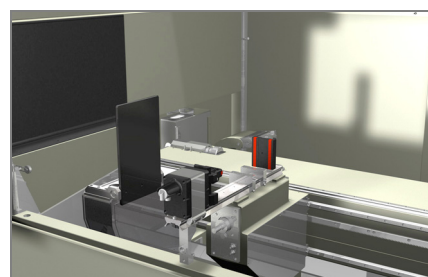
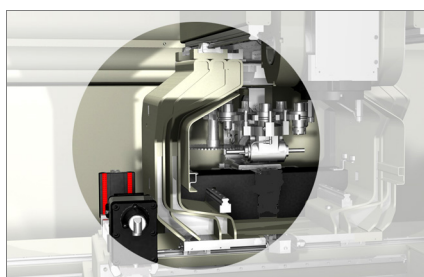
03

Verktygsväxlare

04

0-Stopp

05



Comet T4

Bearbetningscentrum

01

Klamppositionering

Styrsystemet bestämmer automatisk klamp-positionerna på ett så optimalt och säkert sätt som möjligt. Bearbetningsenheten flyttar sedan klamparna automatisk, på snabbast möjliga sätt, till dessa positioner. Detta gör att maskinen kan betjänas även av mindre erfarna operatörer.

02

Spindel

Spindeln på 8 kW i S1 har högt vridmoment och tillåter även tunga arbeten som kan vara typiska inom industribranschen. Tack vare den 4:e axeln kan profilerna bearbetas från 3 sidor utan vinkelhuvud eller omställningar. Den kan användas både på vissa typer av stålprofiler samt alla sorters aluminiumprofiler tack vare smörjsystemet som justeras medels programvaran och vars dubbla behållare möjliggör användning av både oljepumpkyllning och dimsmörjning med kylemulsion.

03

Styrsystem

Den vridbara skärmen gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från de flesta lägen framför maskinen. Skärmen är på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och NC. Tangentbord och mus är lätt tillgängliga under skärmen och systemet är förberedd för anslutning till streckkodläsare och handmanövreringsenhet.

04

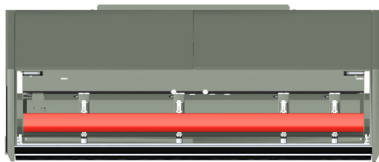
Verktygsväxlare

Verktygsväxlaren sitter monterad på bearbetnings-enheten, bakom spindeln. Detta reducerar bytestiderna väsentligt eftersom verktygsväxlaren alltid finns till hands oavsett position längs med profilen. Det rymmer upp till 8 verktygshållare och verktyg som kan konfigureras efter behov. Sensorer känner av verktygshållarens korrekta position.

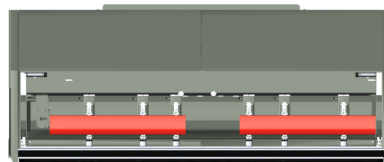
05

0-Stop

Maskinen är försedd med stabila, pneumatiska 0-stopp i varje ände som används som nollpunkt för bearbetningarna i X. Styrsystemet väljer automatiskt 0-stopp beroende på bearbetningarna som är programmerade. Det går att lägga in en profil i varje maskinände och använda höger och vänster 0-stopp. Alternativt kan profiler upp till maskinens dubbla bearbetningslängd bearbetas där profilen positioneras om en gång och där det används först det vänstra 0-stoppet och sedan det högra



Arbetssätt med **enkelprofil**



Arbetssätt med **multiprofil**

AX-RÖRELSER

X-AXEL (längsgående) (mm)	4.000
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	470
Z-AXEL (vertikal) (mm)	420
A-AXEL (spindelns rotation)	0° + 180°

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	8
Maximal hastighet (varv/min)	24.000
Verktygskona	HSK - 63F
Automatisk inkoppling av verktygshållare	•
Luftkyllning med elfläkt	•

AUTOMATISKT VERKTYGSVÄXLARE

Maximalt antal verktyg i magasinet	8
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan laddas i verktygsmagasinet	2
Max diameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 180

FUNKTION

Funktionen multiprofil	○
------------------------	---

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med rakt verktyg (ovansidan och sidokanter)	3
Med vinkelhuvud (sidor och ändar)	2 + 2
Med klingverktyg (ovansida, sidokanter och ändar)	1 + 2 + 2

GÅNGKAPACITET

Med kompensator	M8
Direktgångning (extrautrustning)	M10

KLAMPNING

Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	6
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	•