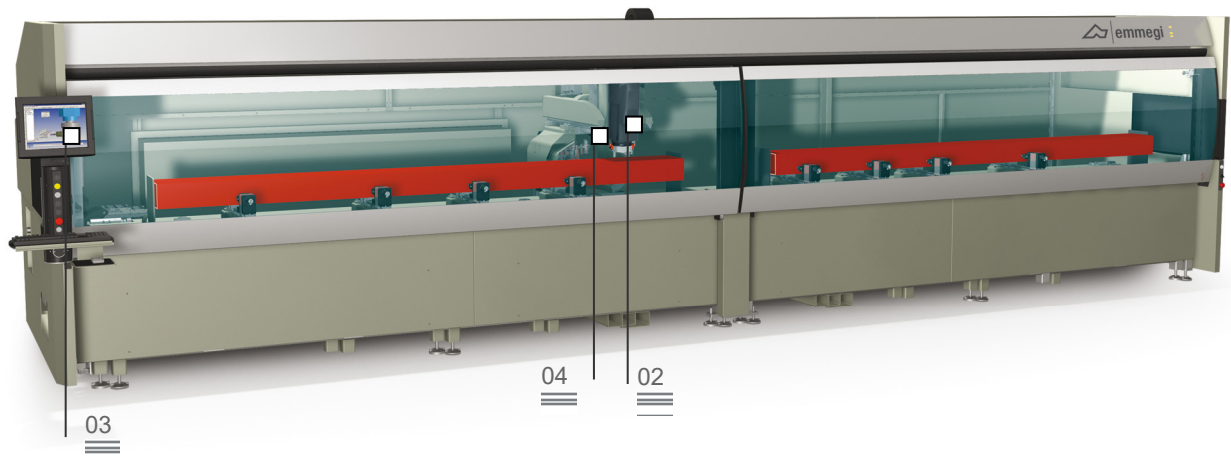


Comet T5

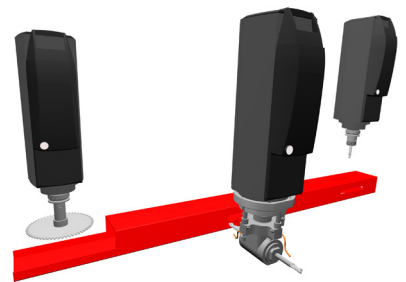
Bearbetningscentrum

Klamppositionering 01

Spindel 02



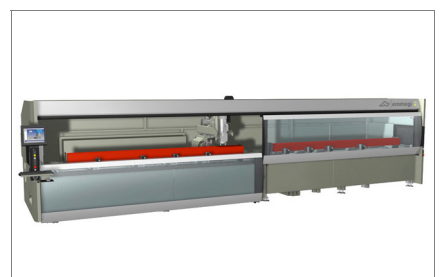
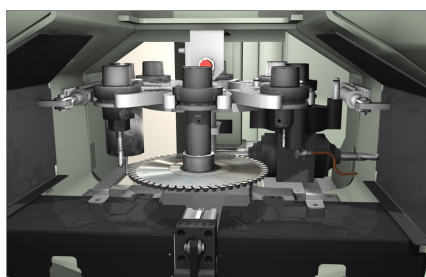
Bearbetningscentrum med 3 CNC axlar, för bearbetning av profiler och material i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Maskinen har två olika arbetssätt: Hellängdsbearbetning för profiler upp till 7 m eller pendelkörning med två oberoende arbetsområden med på-/avlastning av profilerna utan att stoppa bearbetningen. Verktysväxlaren 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

Verktysväxlare 04

Pendelkörning 05



Comet T5

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.



Arbetssätt Hellängdsbearbetning

02

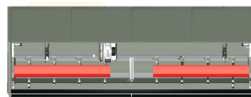
Spindel

Spindeln på 7,5 kW i S1 har högt vridmoment och tillåter även tunga arbeten som kan vara typiska inom industribranschen. 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.



Arbetssätt multipiece

04

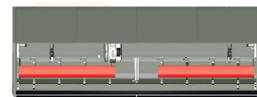
Verktygsväxlare

Verktygsväxlaren sitter monterad på bearbetningsenheten, 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

Pendelkörning

Med denna funktion kan bearbetningstiderna på kortare material än 3 m reduceras betydligt. Profiler kan på- och urlastas på ena maskinsidan samtidigt som bearbetningsenheten är i ingrepp i en annan detalj i andra maskinsidan. Profiler som bearbetas på de olika sidorna behöver inte vara av samma typ eller ha samma bearbetningar.



Arbetssätt pendelkörning

AX-RÖRELSER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.700
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	470
Z-AXEL (vertikal) (mm)	270

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	7,5
Maximal hastighet (varv/min)	20.000
Verktygskon	HSK - 63F

AUTOMATISKT VERKTYGSVÄXLARE

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

FUNKTION

Funktionen multiprofil	•
Funktionen pendlande bearbetning	•

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med rakt verktyg (ovansidan)	1
Med vinkelhuvud (sidokanter och ändrar)	2 + 2
Med klingverktyg (sidor och ändrar)	2 + 2

GÄNGKAPACITET

Med kompensator	M8
Direkt gängning (extrautrustning)	M10

KLAMPNING

Standardantal klampar	8
Maximalt antal klampar	12
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	•
Maximalt antal klampar per område	6