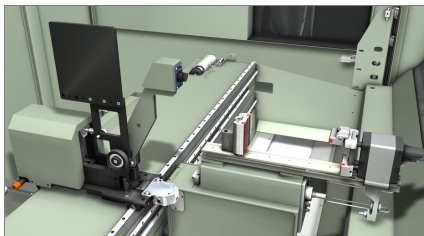
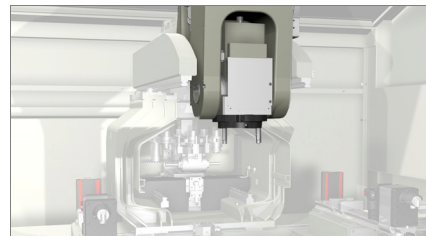


## Comet T6 HP

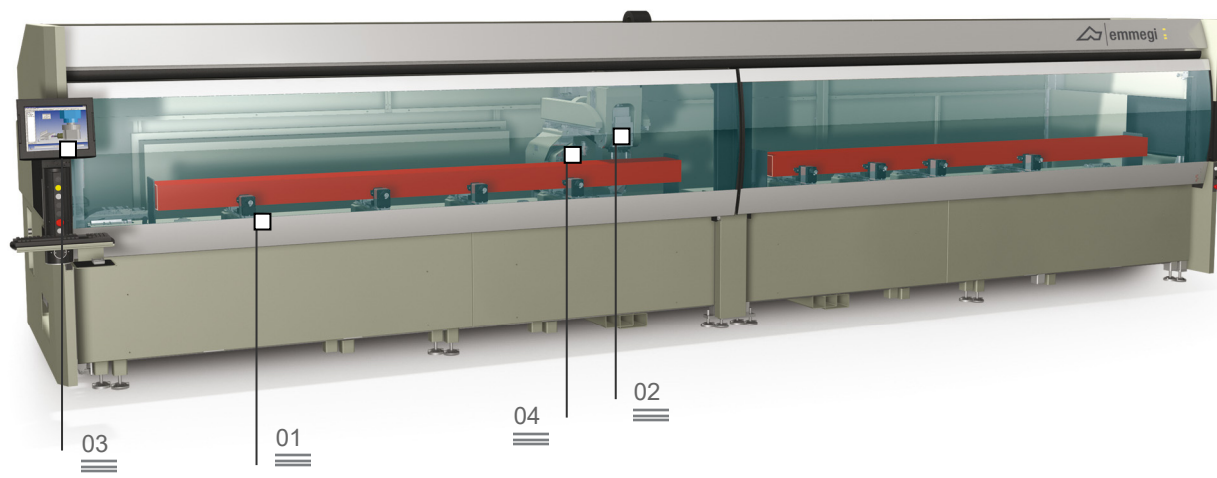
### Bearbetningscentrum



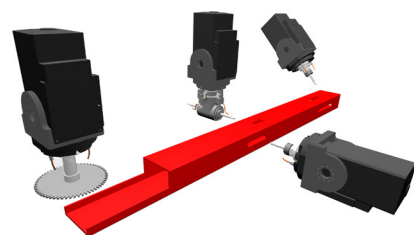
Klamppositionering 01



Spindel 02



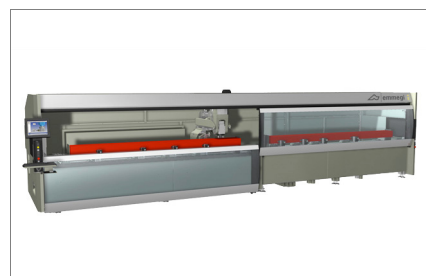
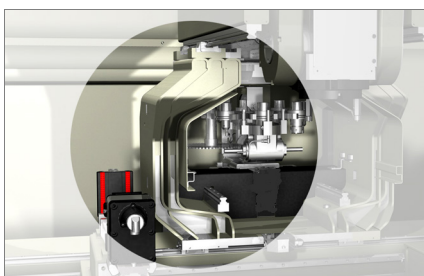
Bearbetningscentrum med 4 CNC axlar, för bearbetning av profiler och material i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Maskinen har två olika arbetssätt: Hellängdsbearbetning för profiler upp till 7 m eller pendelkörning med två oberoende arbetsområden med på-/avlastning av profilerna utan att stoppa bearbetningen. Två CNC axlar, H och P, positionerar 0-stoppen och klamparna längs hela maskinen. Med dessa funktioner kan maskinen jobba både i multipiece (flera detaljer längs maskinen) eller i dynamisk pendelkörning. Den 4:e axeln roterar spindeln 180° runt profilen för bearbetningar från 3 sidor. 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

Pendelkörning 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

# Comet T6 HP

Bearbetningscentrum

## 01

### Klamppositionering

Positioneringen av klamparna görs av två CNC axlar, en för varje maskinsida, med 0-Stopp och klamppositioneringsdon. Med denna lösning kan flera profiler positioneras och bearbetas fördelad på hela maskinens längd, eller pendel-köras med en eller flera detaljer på varje maskinsida. Olika profiler och bearbetningar kan köras på de olika klamp-positionerna.



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.

## 04

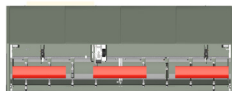
### Verktygsväxlare

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

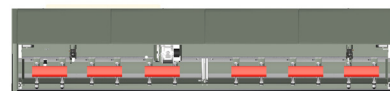
## 05

### 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. Profilerna som bearbetas på de olika sidorna behöver inte vara av samma typ eller ha samma bearbetningar.



Arbetssätt multipiece



Arbetssätt pendelkörning

#### AXELRÖRELSER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.700
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	470
Z-AXEL (vertikal) (mm)	420
A-AXEL (spindelns rotation)	0° + 180°
H-AXEL (positionering av klampar höger område) (mm)	3.800
P-AXEL (positionering av klampar vänster område) (mm)	3.800

#### SPINDEL

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

#### AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN

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 dynamisk pendlande bearbetning	•

#### BEARBETNINGSBARA SIDOR

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

#### GÅNGKAPACITET

Med kompensator	M8
Direkt gängning (extrautrustning)	M10

#### FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE

Standardantal klampar	8
Maximalt antal klampar	12
Automatisk positionering av klampar genom axlarna H och P	•
Maximalt antal klampar per område	6