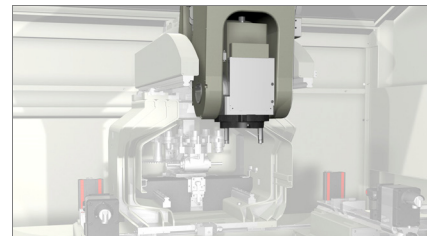


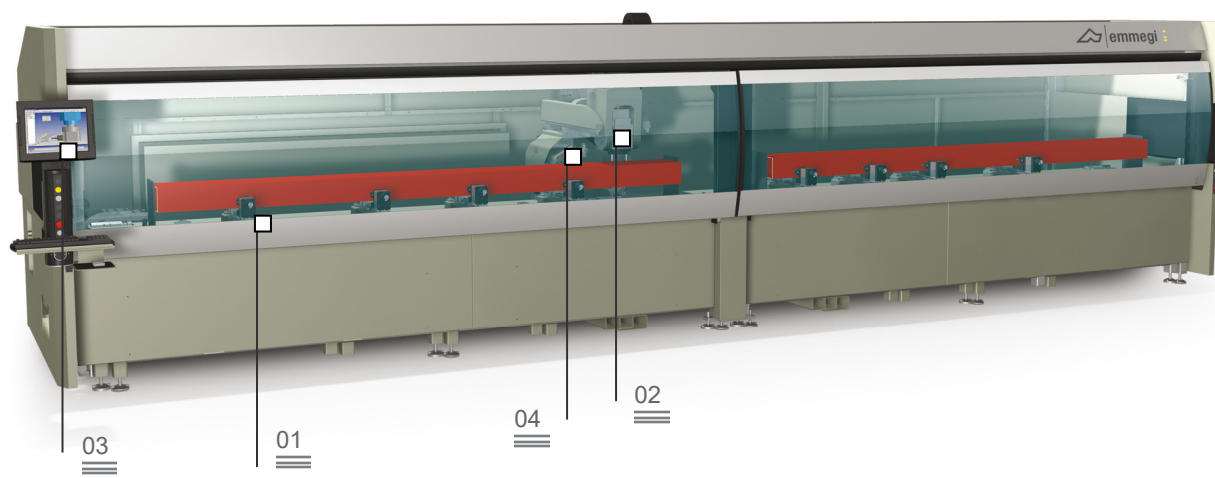
Klamppositionering 01



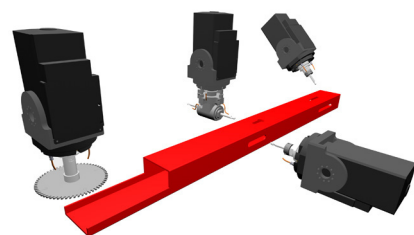
Spindel 02

Comet T6 I

Bearbetningscentrum



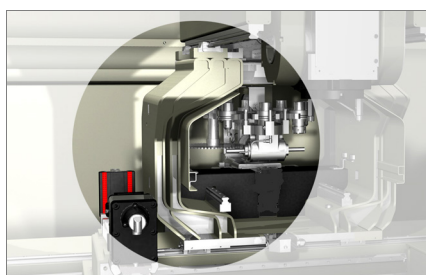
Bearbetningscentrum med 4 CNC axlar, för bearbetning av profiler och material i aluminium, PVC, lättmetaller och stål. Maskinen bearbetar profillängder upp till 7 m. Positioneringen av klamparna är helautomatisk och motordriven och för att få snabbast möjliga positionering finns en servomotor i varje klampenhet. 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.



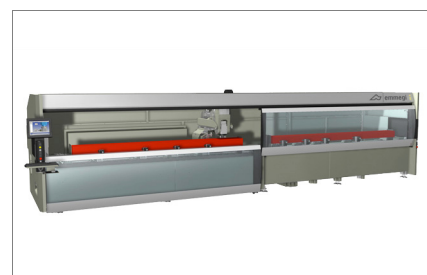
Styrsystem 03



Verktygsväxlare 04



Pendelkörning 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Comet T6 I

Bearbetningscentrum

01 Motordrivna klampar

Varje klamp är utrustad med en servomotor för absolut snabbast möjliga positionering. Klamp-positionen styrs av maskinens styrsystem och det medför att maskinen kan betjäna även av mindre erfarna operatörer.

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 dimsörjning med kylemulsion.

03 Styrsystem

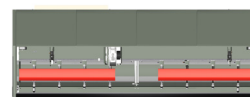
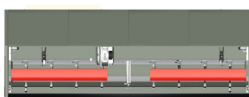
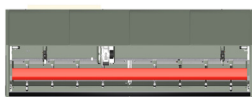
Den vridbara skärmen gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från de flesta lägen framför maskinen. Skärmen är på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och NC. Tangentbord och mus är lätt tillgängliga under skärmen och systemet är förberedd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



Arbetsätt Hellängsbearbetning

Arbetsätt multipiece

Arbetsätt pendelkörning

AX-RÖRELSER	
X-AXEL (längsgående) (mm)	7.700
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	•
Kyllning med värmväxlare	•
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 dynamisk pendlande bearbetning	•
BEARBETNINGSBARA SIDOR	
Med rakt verktyg (ovansidan och sidokanter)	3
Med vinkelhuvud (sidokanter och ändar)	2 + 2
Med klingverktyg (ovansida, sidokanter och ändar)	1 + 2 + 2
GÄNGSKAPACITET	
Med kompensator	M8
Direkt gängning (extrautrustning)	M10
FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE	
Standardantal klampar	8
Maximalt antal klampar	12
Motordrivna oberoende klampar	•
Maximalt antal klampar per område	6