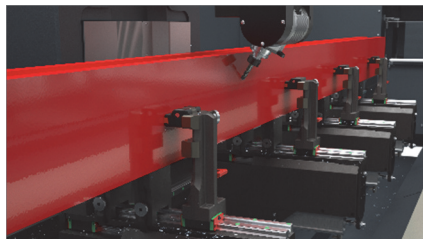


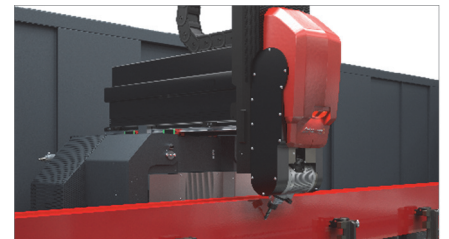
## Comet X4

Bearbeitungszentrum mit 4 Achsen



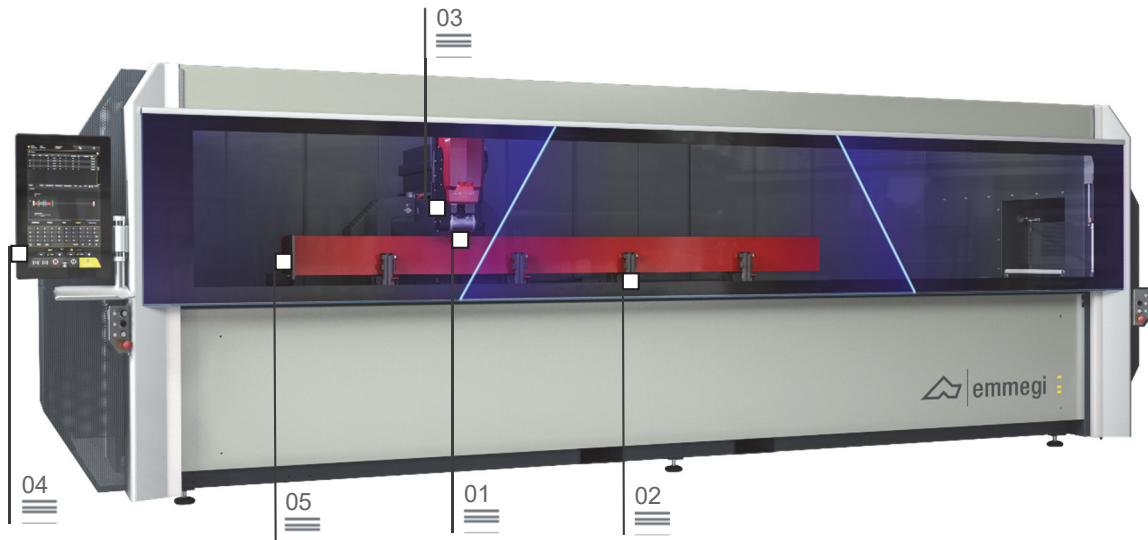
Spanneinrichtungen

01



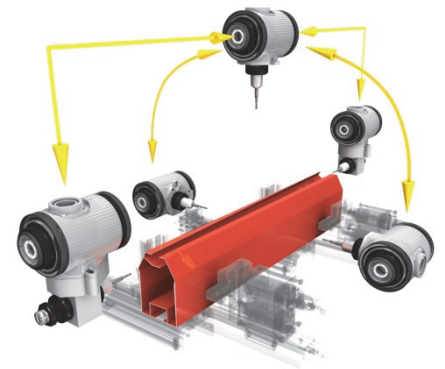
Frässpindel

02



Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-gesteuerten Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen und aus Stahl bis zu 2 mm. Verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 10 Plätzen und kann auch einen Winkelkopf sowie einen Scheibenfräser für die 5-Seiten-Bearbeitungen am Werkstück aufnehmen. Bearbeitet Stäbe bis zu einer Länge von 4 m. Die 4. CNC-Achse ermöglicht eine kontinuierliche Drehung der Frässpindel von 0° bis 180°, um Bearbeitungen am Umfang des Profils auszuführen. Außerdem erleichtert eine bewegliche Arbeitsebene das Be- und Entladen des Stücks und vergrößert den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich.

### Campo di lavoro



Werkzeugmagazin

03



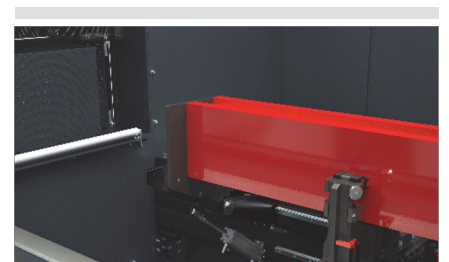
Werkzeugmagazin

04



Referenzanschläge

05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

# Comet X4

Bearbeitungszentrum mit 4 Achsen

## 01 Spanneinrichtungen

Die Software der Maschine ist in der Lage, in Abhängigkeit von der Stücklänge und den auszuführenden Bearbeitungen das Positionierungsmaß der einzelnen Spanneinrichtungen in absoluter Sicherheit zu bestimmen. Die automatische Positioniervorrichtung ermöglicht das Einkuppeln jeder Spanneinrichtung und deren Verstellung durch Verfahren des Schlittens. Dieser Vorgang erfolgt mit maximaler Geschwindigkeit und Präzision, vermeidet damit lange Zeiten sowie Kollisionsgefahren und gestaltet die Maschine auch für weniger erfahrene Bediener leicht nutzbar.

## 02 Frässpindel

Die Frässpindel mit 7 kW in S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht auch schwere Bearbeitungen. Zur weiteren Leistungssteigerung steht optional eine Frässpindel mit Encoder für das starre Gewindebohren zur Verfügung. Die Bewegung der Frässpindel entlang der A-Achse ermöglicht Drehungen von 0° auf 180°, sodass das Profil an 3 Seiten bearbeitet werden kann, ohne es neu positionieren zu müssen. Kann sowohl für einige Arten von Pressprofilen aus Stahl als auch für Aluminiumprofile verwendet werden, dies dank der Verfügbarkeit eines Schmiersystems, das über die Software eingestellt werden kann und dessen Doppeltank die Verwendung von Öl mit minimaler Diffusion als auch von Mikronebel mit Ölemulsion ermöglicht.

## 03 Werkzeugmagazin

Das auf der X-Achse integrierte Werkzeugmagazin, das in Bezug auf die Frässpindel unterhalb und in einer zurückgesetzten Position angeordnet ist, ermöglicht eine drastische Reduzierung der Zeiten, die für den Werkzeugwechsel erforderlich sind. Diese Funktion ist besonders nützlich, wenn Bearbeitungen am Kopf und am Ende des Pressprofils erfolgen, da der Hub zum Erreichen des Magazins umgangen werden kann, da sich dieses fest mit der Frässpindel verbunden, in die entsprechenden Positionen bewegt. Das Magazin kann bis zu 10 Werkzeugaufnahmen mit entsprechenden Werkzeugen aufnehmen, die nach dem Ermessen des Bediener konfigurierbar sind. Ein Sensor erkennt die korrekte Positionierung der Kegel.

## 04 Werkzeugmagazin

Die neue Version der Steuerung mit hängender Bedieneroberfläche ermöglicht es dem Bediener, den Bildschirm aus jeder Position einzusehen, was der Möglichkeit, den Monitor auf der vertikalen Achse drehen zu können, zu verdanken ist. Die Bedieneroberfläche verfügt über ein 24"-Touchscreen-Display im 16:9-Format, mit Portrait-Modus, das mit allen USB-Anschlüssen, die für die Remote-Verbindung mit PC und NC erforderlich sind, ausgestattet ist. Verfügt auch über ein Tastenfeld und eine Mouse sowie die Möglichkeit, einen Barcodeleser und ein Fernbedienfeld anschließen zu können. Ist mit einem vorderen USB-Anschluss für den Datenaustausch ausgestattet.

## 05 Referenzanschläge

In der Maschine sind robuste Anschläge angebracht, die dem Stabbezug gegeben und auf der linken Seite (Standard) und auf der rechten Seite (optional) angeordnet sind. Jeder Anschlag, der von einem pneumatischen Zylinder betätigt wird, ist versenkbar und wird von der Maschinen-Software automatisch entsprechend den durchzuführenden Bearbeitungsvorgängen ausgewählt. Die Vorteile dieses Doppelanschlages lassen sich in der Möglichkeit des Ladens von mehreren Profilstücken für die Mehrstück-Bearbeitung sowie in der Möglichkeit zusammenfassen, die Neupositionierung des Stabs oder des Abschnitts durchführen und Arbeiten an besonders langen Profilen ausführen zu können.

### ACHSEN - VERFAHRWEGE

X - ACHSE (längs) (mm)	4.000
Y - ACHSE (quer) (mm)	420
Z - ACHSE (vertikal) (mm)	430
B - ACHSE (Spindelrotation)	0 ÷ 180°

### MOTORSPINDEL

Max. Leistung in S1 (kW)	7
Max. Drehzahl (U/min)	16.500
Werkzeugaufnahme	HSK – 50F
Automatische Werkzeugspannung	•
Wasserkühlung mit Kühlaggregat	•
Auf 4 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	•
Encoder auf Frässpindel für starres Gewindebohren	○

### AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER AUF DEM PORTAL

Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	10
Anzahl der im Magazin zulässigen Winkelköpfe	1
Max. im Werkzeugwechsler zulässiger Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 180

### FUNKTIONEN

Multi-Piece - Betriebsart	○
Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X	•
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	○
Stückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	○

### GEWINDEBOHRLEISTUNG

Mit Ausgleichsfutter	M8
Starres Gewindebohren (optional)	M10

### PROFILPOSITIONIERUNG

Linker Werkstückanschlag, pneumatisch bewegt	•
Rechter Werkstückanschlag, pneumatisch bewegt	○

### WERKSTÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl Spannelemente	4
Max. Anzahl Spannelemente	6
Automatische Positionierung der Spanner mit X-Achse	•

### SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Schutzkabine für die gesamte Maschine	•
Laminiertes Sicherheitsglas	•
Einziehbarer seitlicher Tunnel	•

- inbegriffen
- lieferbar