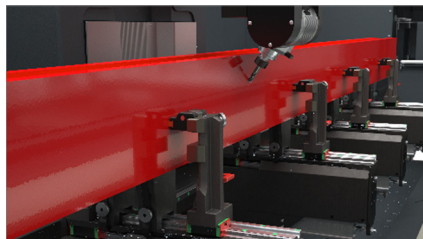


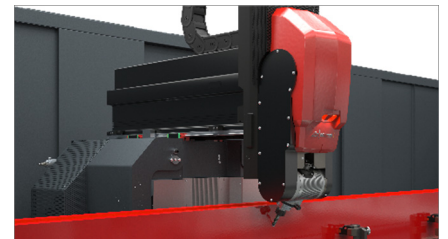
Comet X4

Bewerkingscentrum met 4 assen



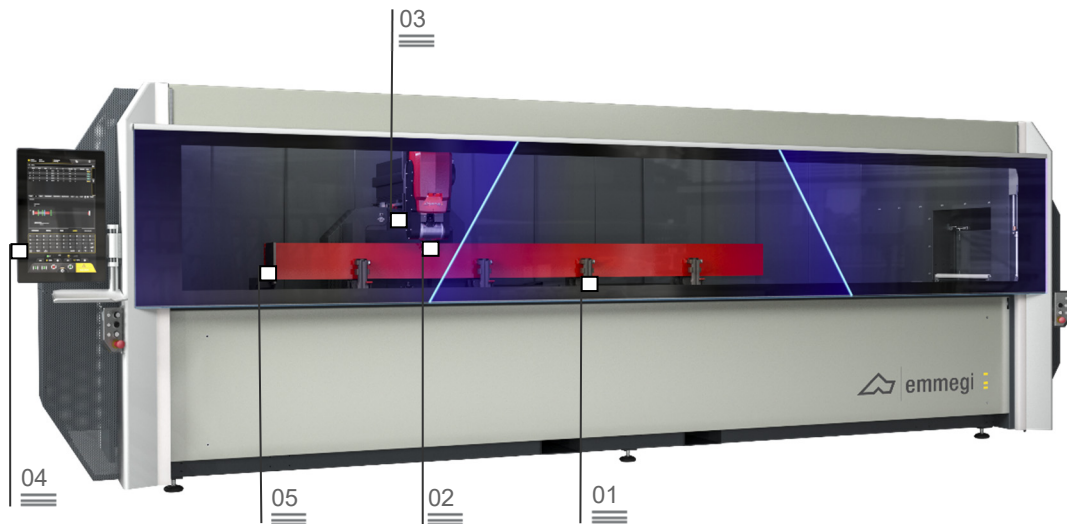
Bankschroeven

01



Elektrische kop

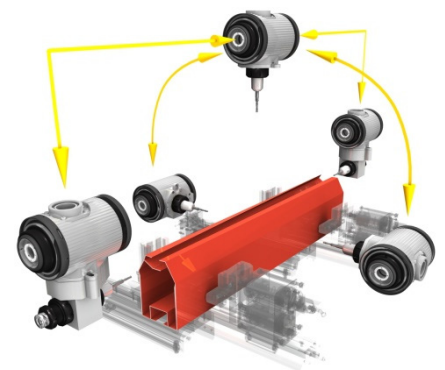
02



CNC-bewerkingscentrum met 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of profieldelen van aluminium, PCV, algemeen gangbare aluminiumlegeringen en staal tot 2 mm. Het is voorzien van een gereedschapsmagazijn met 10 plaatsen, met de mogelijkheid om er een hoekbewerkingsapparaat en een freesblad in onder te brengen, voor bewerking op de 5 vlakken van het werkstuk. Verwerkt staven tot 4 m lengte. De 4e CN-as zorgt ervoor dat de elektrospil van 0° tot 180° continu draait, zodat er bewerkingen op de profielomtrek kunnen worden uitgevoerd.

Beschikt ook over een verplaatsbaar werkblad dat het laden/lossen van de profieldelen vergemakkelijkt en het bewerkbare gedeelte aanzienlijk vergroot.

Werkgebied

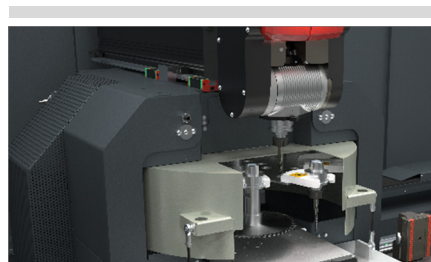


Gereedschapsmagazijn

03

Bedieningsinterface

04



Pneumatische aanslagen

05



Comet X4

Bewerkingscentrum met 4 assen

01 Bankschroeven

De software van de machine kan aan de hand van lengte van het profieldeel en de uit te voeren bewerkingen, in alle veiligheid de waarde van de positionering van elke bankschroefeenheid bepalen. De automatische positioneerder zorgt ervoor dat de afzonderlijke bankschroeven kunnen aanhaken en door de beweging van de wagen worden verplaatst. Dit vindt plaats met maximale snelheid en precisie, waardoor lange doorlooptijden en risico's op botsingen worden vermeden, en de machine ook door minder ervaren bedieners makkelijk te gebruiken is.

02 Elektrospindel

De 7 kW elektrospindel in S1 met hoog koppel maakt zware bewerkingen mogelijk. De beweging van de elektrospindel langs de A-as maakt een rotatie van 0° tot 180° mogelijk, waardoor het mogelijk is het profiel op 3 vlakken te bewerken, zonder het opnieuw te moeten positioneren. Een softwarematig instelbaar smeersysteem, met een dubbele tank die zowel gebruik kan maken van minimale diffusie-olie als van micronevel olie-emulsie, maakt het gebruik mogelijk op bepaalde soorten geëxtrudeerd staal en op aluminium profielen.

03 Gereedschapsmagazijn

Op de X-as is een gereedschapsmagazijn geïntegreerd, dat zich onderaan en achter de elektrospindel bevindt, dat ervoor zorgt dat er veel minder tijd nodig is om het gereedschap te verwisselen. Deze functie is zeer handig bijzonder nuttig bij het bewerken van de beide uiteindes van de extrusie, omdat er geen gang naar het magazijn nodig is, want het magazijn beweegt mee met de elektrospindel als deze in positie wordt gebracht. Het magazijn kan maximaal 10 gereedschapshouders met bijbehorende gereedschappen bevatten, die naar inzicht van de bediener geconfigureerd kunnen worden. De juiste plaatsing van de kegels wordt door een sensor gedetecteerd.

04 Bedieningsinterface

De nieuwe versie van de besturing, met een hangende interface, stelt de bediener in staat om de beelden vanuit elke positie te bekijken, omdat de monitor op de verticale as kan worden gedraaid. De bedieningsinterface is voorzien van een 24 inch touchscreen display in 16:9 formaat, portretstand, voorzien van alle benodigde USB-aansluitingen om op afstand te communiceren met PC en NC. Deze is ook voorzien van een drukkнопpenpaneel, een muis, en de mogelijkheid om een afstandsbediening aan te sluiten. Voorzien van een USB-aansluiting aan de voorzijde voor gegevensuitwisseling.

05 Pneumatische aanslagen

Op de machine bevinden zich stevige aanslagen voor staafreferentie, één aan de linker kant (standaard) en één aan de rechter kant (optioneel). Alle door een perslucht cilinder aangedreven aanslagen zijn uitschuifbaar en worden afhankelijk van de uit te voeren bewerkingen automatisch door de machinesoftware geselecteerd. Samengevat zijn de voordelen van de dubbele aanslag de mogelijkheid om meerdere profielstukken te laden voor een meerdelige bewerking, en de mogelijkheid om de staaf of het profielstuk te verplaatsen en bijzonder lange profielen te bewerken.

ASSLAGEN	
X-AS (in de lengterichting) (mm)	4000
Y-AS (dwars) (mm)	420
Z-AS (verticaal) (mm)	430
A-AS (rotatie spindel (°))	0 - 180
ELEKTROSPINDEL	
Maximaal vermogen in S1 (kW)	7
Maximalsnelheid (tpm)	16.500
Gereedschapsoptname kegel	HSK – 50F
Automatische koppeling gereedschapshouders	•
Koeling met warmtewisselaar	•
Aangedreven elektrospindel op 4 assen met mogelijkheid tot gelijktijdige interpolatie	•
Elektrospindel met encoder voor synchroontappen	◦
AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN	
Maximum aantal gereedschappen in het magazijn	10
Aantal hoekeenheden dat in het magazijn kan worden geplaatst	1
Maximale diameter van het snijblad dat in het magazijn kan worden geplaatst (mm)	Ø = 180
FUNCTIONALITEIT	
Bewerking meerdere delen	◦
Bewerkingen buiten het bereik, tot tweemaal de maximale nominale lengte in X	•
Bewerking meerdere delen in Y	◦
Rotatie van het profieldeel op 4 vlakken	◦
TAPCAPACITEIT (stift op aluminium en doorlopend gat)	
Met compensator	M8
Synchroon (optioneel verkrijgbaar)	M10
PROFIELPOSITIONERING	
Pneumatisch aangedreven linker referentieaanslag van het profieldeel	•
Pneumatisch aangedreven rechter referentieaanslag van het profieldeel	◦
VASTKLEMMEN PROFIELDEEL	
Standaard aantal bankschroeven	4
Maximum aantal bankschroeven	6
Automatische positionering van de bankschroeven via de X-as	•
BEVEILIGINGEN EN BESCHERMINGEN	
Integrale veiligheidscabine voor de machine	•
Gelaaagd veiligheidsglas	•
Uitschuifbare zijtunnels	•

- inbegrepen
- verkrijgbaar