

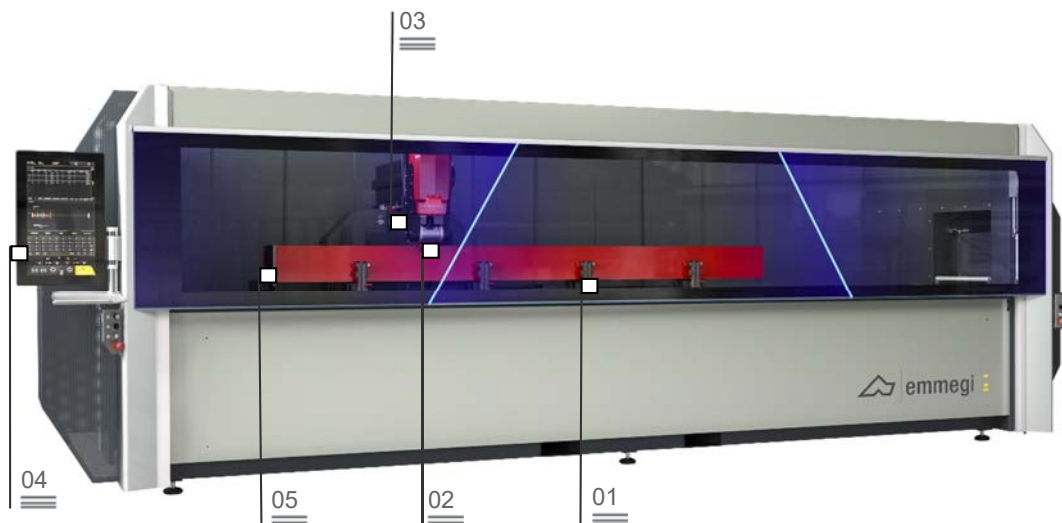
Klampar 01



Elektriskt huvud 02

Comet X4

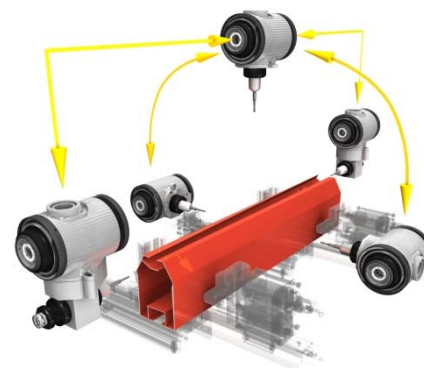
Bearbetningscentrum med 4 axlar



Bearbetningscenter med 4 CNC-styrda axlar, avsett för bearbetning av profiler i aluminium, PVC, lättmetaller och stål upp till 2 mm. Maskinen är försedd med medfarande verktygsväxlare som har plats för 10 verktyg som rymmer ett vinkelhuvud och en klingfräs, för att utföra bearbetningar på 5 sidor. Bearbeta stänger med en längd på upp till 4 m. Den 4:e CN-axeln roterar spindeln kontinuerligt från 0° till 180° runt profilen för att utföra bearbetningar på profilens kontur.

Maskinen har ett rörligt arbetsbord som underlättar på-/avlastningen av profilerna som ska köras och som ger ett avsevärt större bearbetningsområde.

Bearbetningsområde



Verktymmagasin 03



Operatörsgrenssnitt 04



Pneumatiska slag 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Comet X4

Bearbetningscentrum med 4 axlar

01 Klampar

Maskinens mjukvara kan, beroende på arbetsstyckets längd och bearbetningarna som ska utföras, fastställa, med absolut säkerhet, positioneringen av varje klampgrupp. Bearbetningsenheten flyttar sedan klamparna automatisk, på snabbast möjliga sätt, till dessa positioner. Denna operation sker med maximal hastighet och precision, vilket undviker långa tider och risken för kollision vilket gör att maskinen kan användas även av mindre erfarna operatörer.

02 Spindel

Spindeln är på 7 kW i S1 med högt vridmoment som tillåter även tyngre bearbetningar. Spindeln kan rotera runt profilen och kan utföra rotationer från 0° till 180° vilket tillåter bearbetning från 3 sidor utan vinkelhuvud eller vridning av profilen. Spindelns kapacitet klarar både stålprofiler och aluminiumprofiler tack vare smörjsystemet som justeras via mjukvaran, vars dubbla behållare möjliggör användning av både oljepumpkyllning och dimsmörjning med kylemulsion.

03 Verktügmagasin

Verktügmagasinet, integrerat på X-axeln, som ligger under och i bakförskjuten position i förhållande till spindeln, minskar drastiskt tiden för verktügsbytet. Denna funktion är särskilt användbar vid bearbetningar i huvudet och bakänden på extrudern, vilket tillåter att slaget för att nå magasinet undviks, eftersom det rör sig solitt till spindeln i de relativa positionerna. Verktügmagasinet rymmer upp till 10 verktügs-hållare med respektive verktüg, konfigurerbara enligt operatürens eget gottfinnande. En sensor detekterar korrekt placering av konerna.

04 Operatürsgränssnitt

Styrsystemets nya version med fast monterad manöverpanel gör det möjligt för operatüren att se bildskärmen från alla lägen tack vare att panelen är vridbar. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 24" i formatet 16:9, porträttiläge och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och CN. Dessutom är det försett med tangentbord och mus samt är förberett för anslutning till streckkodsläsare. Det ÄR utrustat med USB-uttag på framsidan för datautbyte.

05 Pneumatiska slag

Maskinen är försett med robusta slag som används för profilens referens, varav ett är beläget på den vänstra sidan (standard) och ett på den högra sidan (tillval). Varje slag, som manövreras med en pneumatisk cylinder, är av utdragbar typ och väljs automatiskt av maskinens mjukvara enligt bearbetningarna som ska utföras. Fördelen med det dubbla slaget kan sammanfattas till möjligheten att lasta fler profiler för bearbetningar är att man kan köra multiprofiler, förutom möjligheten att positionera om stängen eller blocket och utföra bearbetningar på särskilt långa profiler.

AXELRÖRELSE	
X-AXEL (längsgående) (mm)	4 000
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	420
Z-AXEL (vertikal) (mm)	430
A-AXEL (spindelns rotation) (°)	0 ÷ 180
SPINDEL	
Maximal effekt i S1 (kW)	7
Maximal hastighet (varv/min)	16 500
Verktügskona	HSK – 50F
Automatisk inkoppling av verktüghållare	•
Kylning med värmväxlare	•
Spindel som drivs på 4 axlar med möjlighet till simultan interpolering	•
Spindel med avkodare för stabil gängning	○
AUTOMATISK MEDFARANDE VERKTÜGSVÄXLARE	
Maximalt antal verktüg i magasinet	10
Antal vinkelhuvuden som kan laddas i magasinet	1
Maxdiameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 180
FUNKTION	
Funktionen multiprofil	○
Extrem bearbetning upp till dubbel maximal nominell längd i X	•
Bearbetning multiprofil i Y	○
Rotation arbetsstycke för bearbetning på 4 sidor	○
GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET (med gängtapp på aluminium och genomgående hål)	
Med kompensator	M8
Stabil (tillval)	M10
PROFILPOSITIONERING	
Pneumatiskt styrt vänster referensanslag för arbetsstycke	•
Pneumatiskt styrt höger referensanslag för arbetsstycke	○
BLOCKERING ARBETSSTYCKE	
Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	6
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	•
SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD	
Skyddskåpa runt hela maskinen	•
Skiktat skyddsglas	•
Utdragbara laterala tunnlar	•

- ingår
- tillgänglig