

Comet X6

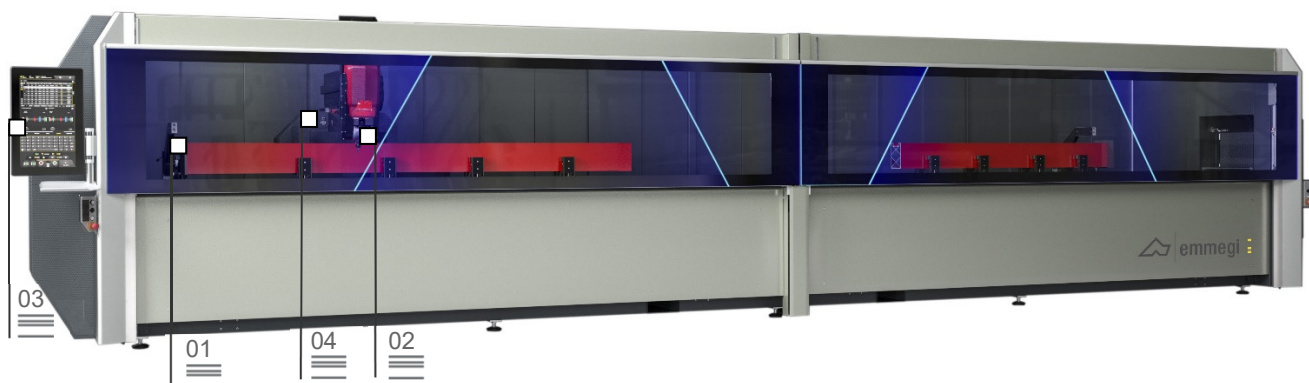
Bearbetningscentrum med 4 axlar

Klamppositionering

01

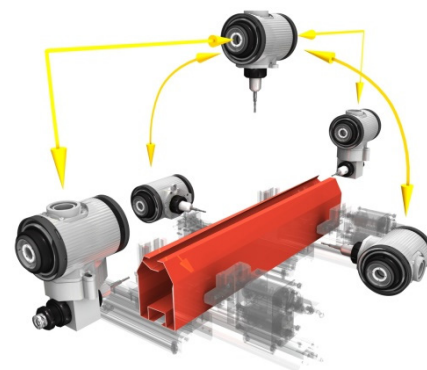
Spindel

02



Bearbetningsområde

Bearbetningscenter med 4 CNC-styrda axlar, avsett för bearbetning av profiler i aluminium, PVC, lättmetaller och stål upp till 2 mm. Maskinen kan arbeta i monoprofil- och multiprofilläge med ett arbetsområde för stänger som är upp till 7 m långa. Modellen Comet X6 tillåter bearbetning i pendelläge med två oberoende arbetsområden. Varje maskin 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. 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.



Operatörsgrenschnitt

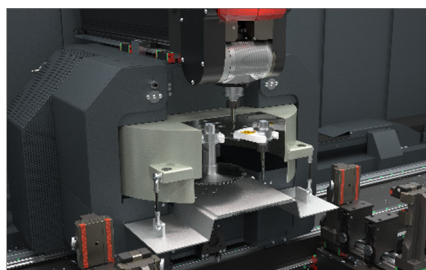
03

Verktygmagasin

04

Arbetsätt pendelkörning

05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Comet X6

Bearbetningscentrum med 4 axlar

01

Klamppositionering

Positioneringen av klampgrupperna har anförtröts åt två numeriskt styrda axlar parallellt med X-axeln, med referensstopp ombord. Den här lösningen tillåter att stoppen positioneras längs hela maskinens längd för bearbetning i multiprofillåget med ett arbetsstycke per varje klamp. Dessutom sker positioneringen av klamparna oberoende av X-axelns drifttillstånd, vilket tillåter bearbetning i dynamiskt pendelläge med positionering av klamparna utan att bearbetningen stoppas.

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

Operatörsgränssnitt

Styrsystemets nya version med fast monterad manöverpanel gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen tack vare att panelen är vridbar. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 24" i formatet 16:9, porträttläge 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.

04

Verktügs magasin

Verktügsmagasinet, 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. Verktügsmagasinet rymmer upp till 10 verktügs-hållare med respektive verktüg, konfigurerbara enligt operatörens eget gottfinnande. En sensor detekterar korrekt placering av konerna.

05

Arbetsätt pendelkörning

Det innovativa arbetssystemet möjliggör minimering av maskinens driftstopp under lastnings- och avlastning av arbetsstyckena som ska bearbetas. Systemet tillåter både lastning som konsekvent bearbetning av arbetsstycken som har olika längder, koder och bearbetningar mellan de två arbetsområdena. Denna lösning gör maskinen mycket fördelaktig i sektorn för dörr- och fönsterramar, och vid små beställningar där bearbetning av små partier av olika arbetsstycken krävs.

AXELRÖRELSER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7 700
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 verktügshållare	•
Kylning med värmväxlare	•
Spindel med avkodare för stabil gångning	○

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	•
Pendelfunktion	•
Extrem bearbetning upp till dubbel maximal nominell längd i X	○
Bearbetning i multistep upp till 5 steg	•
Bearbetning multiprofil i Y	○
Rotation arbetsstycke för bearbetning på 4 sidor	○

GÄNGKAPACITET

Med kompensator	M8
Stabil (tillval)	M10

BLOCKERING ARBETSSTYCKE

Standardantal klampar	6
Maximalt antal klampar	12
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	•

SÄKERHETSANORDNING OCH SKYDD

Skyddskåpa runt hela maskinen	•
Skiktat skyddsglas	•
Utdragbara laterala tunnlar	•

- ingår
- tillgänglig