



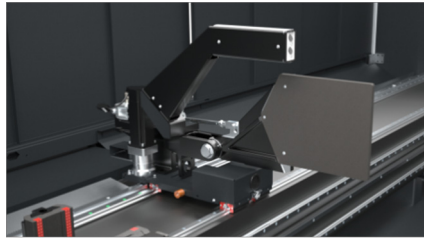
emmeği

Aluminium

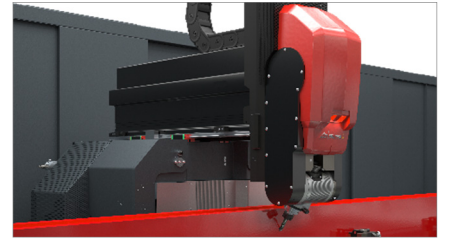
Steel

Pvc

tr



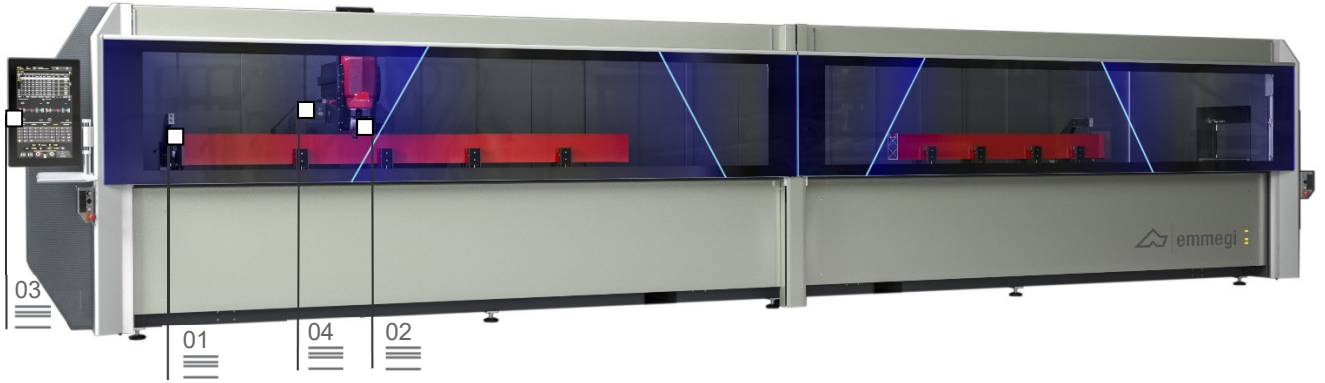
Mengene konumlandırıcısı 01



Elektro mandrel 02

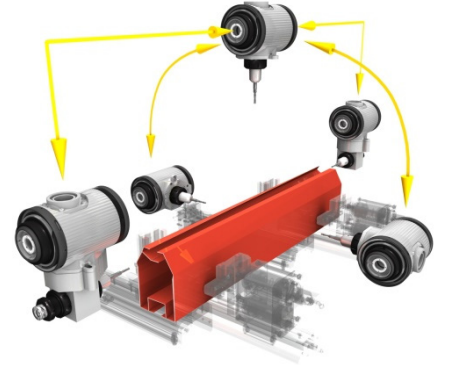
Comet X6

4 eksenli çalışma tezgahı



Çalışma alanı

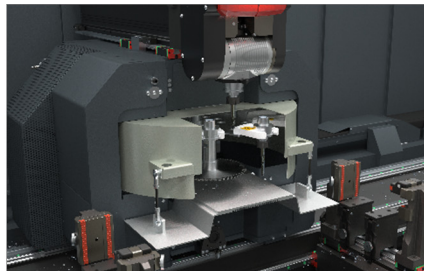
Kontrollü 4 eksenli CNC çalışma tezgahı 2 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Makine tek parça ya da çoklu parça olarak her çubuk için 7 m uzunluğa kadar çalışılabilir. COMET X6 modeli, iki bağımsız çalışma alanı ile sarkan şekilde çalışmaya imkan tanır. Makinede X ekseninin gövdesinde 10'e kadar alet boşluğu bulunur. Ayrıca parçanın 5 yüzünde çalışma uygulamak için köşegen ünitesi ve disk freze aplike etme imkanı vardır. CN'nin 4. eksenini, elektro mili 0°'den 180°'ye kadar döndürerek profil kenarları üzerinde çalışma olanağı sağlar. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde artırır.



Operatör ara yüzü 03

Alet deposu 04

Sarkaç modu 05



Fotoğraflar sadece örnek amaçlıdır

Comet X6

4 eksenli çalışma tezgahı

01

Mengene konumlandırıcısı

Mengene gruplarının konumlandırılması, üzerinde referans durdurucusu bulunan ve X eksenine paralel olan iki kontrol eksenli tarafından gerçekleştirilir. Bu çözüm, beher mengene çifti için bir parça olmak üzere çoklu parça modunda çalışmaya imkan vermek üzere makine boyunca durdurucuların yerleştirilmesini mümkün kılmaktadır. Bunun yanı sıra mangelenin konumlandırılması X ekseninin çalışma modundan bağımsız olarak gerçekleşmekte, mangelenin kısa sürede yerleştirilmesini sağlayarak dinamik sarkaç işlemeye imkan vermektedir.

02

Elektro mandrel

S1 ve 7 kW'lık elektro mil ağır çalışmaların uygulanmasına olanak tanır. Elektro mandrelin hareketi, parçayı yeniden pozisyonlamaya gerek kalmaksızın 3 yüz üzerinde ve A eksen boyunca 0°'den 180°'ye kadar dönüş ile çalışma imkanı sağlar. Yazılım aracılığı ile ayarlanabilen yağlama donanımı sayesinde alüminyum profil ve bazı çekme çelik türleri üzerinde kullanma imkanı bulunur. Çift depo sayesinde gerek minimum yağ dağılımı gerek yağ emülsiyonlu mikro buharlı kullanım mümkündür.

03

Operatör ara yüzü

Yeni asılı ara yüzü kontrol versiyonu, monitörün dikey dingil üzerinde dönüş imkanı sayesinde, operatörün her türlü konumdan videoyu görmesini sağlar. Operatör ara yüzü 16:9 formatında portre modunda 24"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CN ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli ve fare mevcut olup bunlardan başka barkod okuyucu ve hareketli panel bağlantı donanımı da bulunmaktadır. Veri değişimi için ön USB bağlantısı bulunur.

04

Alet deposu

Takım değişim operasyonları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muyluya nispeten geri pozisyonunda sabitlenmiştir. Bu işlem, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettirildiğinde takım sapı boşluğuna ulaşılacak için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında başka barkod okuyucu ve takım sapı deposu, operatörün kararına göre düzenlenebilen, ilgili takımları ile birlikte 10 takım sapı barındırabilir. Konilerin doğru pozisyonu bir sensör aracılığı ile algılanır.

05

Sarkaç modu

Yenilikçi çalışma sistemi, çalışma parçasını yüklemeye boşaltma esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. Sistem gerek parça yüklenecek gerekse çalışılacak farklı uzunluk, kod ve çalışmaya sahip iki ayrı iş alanı düzenlenmesine olanak sağlar. Bu çözüm makineyi kilit sektörü, küçük sipariş ve farklı parçalardan oluşan küçük üretim partileri açısından son derece avantajlı kılar.

| EKSEN DEPLASMANI | |
|---|-----------|
| X EKSENİ (yatay) (mm) | 7.700 |
| Y EKSENİ (yanal) (mm) | 420 |
| Z EKSENİ (dikey) (mm) | 430 |
| DİNGİL A (mandrel dönüşü) | 0 + 180° |
| ELEKTRO MANDREL | |
| S1 Maksimum hızı (kW) | 7 |
| Maksimum hız (devir/dak.) | 16.500 |
| Alet bağlantı konisi | HSK - 50F |
| Otomatik alet kutusu kancası | • |
| Isı eşanjörlü soğutma | • |
| Katı çekme işlemi için kodlayıcı elektro mandrel | ○ |
| TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU | |
| Maksimum alet deposu sayısı | 10 |
| Depoya bağlanabilir maksimum köşe ünitesi sayısı | 1 |
| Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm) | Ø = 180 |
| İŞLEVSELLİK | |
| Çoklu parça işleyişi | • |
| Sarkaç işleyişi | • |
| X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme | ○ |
| 5 adıma kadar multistep işleme | • |
| Y'de çok parçalı işleme | ○ |
| 4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme | ○ |
| ÇEKME KAPASİTESİ | |
| Dengeleyici ile | M8 |
| Sert (opsiyonel) | M10 |
| PARÇA BLOKAJI | |
| Standart mengene sayısı | 6 |
| Maksimum mengene sayısı | 12 |
| X dingili vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma | • |
| EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR | |
| Makine ile bağlantılı koruyucu kabin | • |
| Katmanlı koruyucu cam | • |
| Geri çekilen tipte yan tüneller | • |

- dahil
- isteğe bağlı