

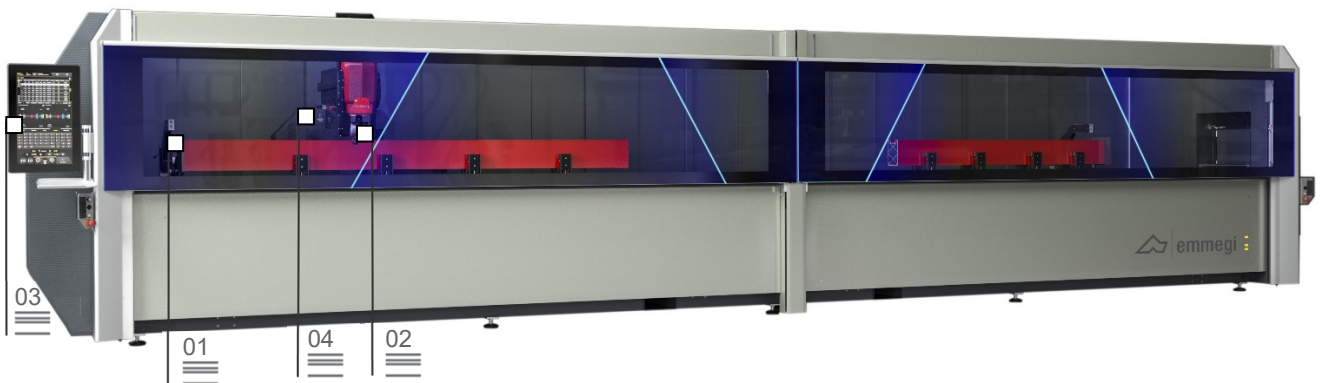
Positioneerder van de bankschroeven 01



Elektrospindel 02

Comet X6 HP

Bewerkingscentrum met 4 assen

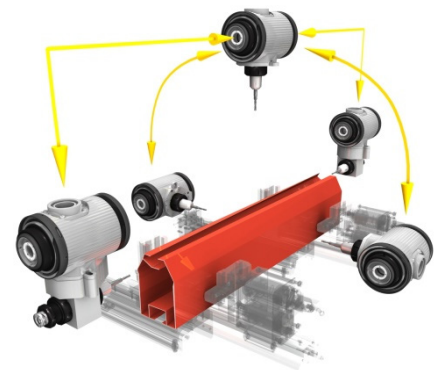


CNC-bewerkingscentrum met 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of profieldelen van aluminium, PCV, algemeen gangbare aluminiumlegeringen en staal tot 2 mm. De machine kan werken in één- en meerdelige modus, met één enkel werkgebied voor staven tot 7 m lang. Met het model COMET X6 HP kan in de pendelmodus worden gewerkt, met twee onafhankelijke werkgebieden, met 2 extra assen voor de positionering van de bankschroeven en de referentieaanlagen, maakt werken in dynamische dubbele modus mogelijk, waarbij de positionering van de bankschroeven in gelijktijdige werkingstijd wordt uitgevoerd.

Elk model heeft een gereedschapsmagazijn met 10 plaatsen op de wagen van de X-as en kan een hoekbewerkingseenheid en een freesblad onderbrengen, voor bewerking op de 5 vlakken van het profieldeel. an 5 vlakken van het werkstuk. De 4e CN-as zorgt ervoor dat de elektrospindel 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.

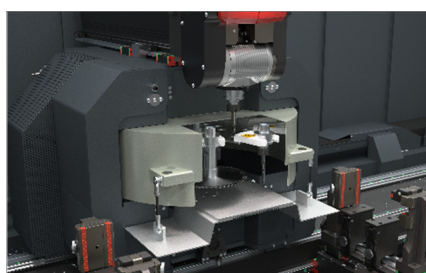
Werkgebied



Bedieningsinterface 03



Gereedschapsmagazijn 04



Pendelmodus 05



De getoonde afbeeldingen dienen slechts ter illustratie

Comet X6 HP

Bewerkingscentrum met 4 assen

01

Positioneerder van de bankschroeven

De bankschroefeenheden worden gepositioneerd door twee CNC-gestuurde assen, parallel aan de X-as, met referentieaanslagen. Deze oplossing maakt het mogelijk de aanslagen over de hele lengte van de machine te plaatsen, zodat er in meerdelige modus kan worden bewerkt met één profiel voor elk paar bankschroeven. Bovendien worden de bankschroeven onafhankelijk van de bedrijfstoestand van de X-as gepositioneerd, waardoor bewerkingen in de dynamische pendelmodus met gelijktijdige positionering van de bankschroeven mogelijk zijn.

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

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 drukkoppelpaneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbediening aan te sluiten. Voorzien van een USB-aansluiting aan de voorzijde voor gegevensuitwisseling.

04

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 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.

05

Pendelmodus

Dit is een innovatief werksysteem waarmee de machinestilstand tijdens het laden en lossen van de profieldelen tot een minimum wordt beperkt. Het systeem biedt de mogelijkheid om profieldelen van verschillende lengtes, codes en bewerkingen in de twee werkzones te laden en vervolgens te bewerken. Deze oplossing maakt de machine bijzonder aantrekkelijk voor de raamindustrie en voor kleine opdrachten, waar kleine partijen van verschillende onderdelen moeten worden bewerkt.

ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm)	7700
Y-AS (dwars) (mm)	420
Z-AS (verticaal) (mm)	430
A-AS (rotatie spindel)	0 - 180°
H-as (plaatsing klemmen gebied rechts) (mm)	3300
P-AS (plaatsing klemmen gebied links) (mm)	3300

ELEKTROSPINDEL

Maximaal vermogen in S1 (kW)	7
Maximumsnelheid (tpm)	16.500
Gereedschapsopname kegel	HSK - 50F
Automatische koppeling gereedschapshouders	•
Koeling met warmtewisselaar	•
Elektrospindel met encoder voor synchroontappen	○

AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN

Maximum aantal gereedschappen in het magazijn	10
Aantal hoekenheden 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	•
Dynamische pendelwerking	•
Bewerkingen buiten het bereik, tot tweemaal de maximale nominale lengte in X	○
Meerstepsbewerking tot 5 stappen	•
Automatische regeling van meerstepsbewerkingen	○
Bewerking meerdere delen in Y	○
Rotatie van het profieldeel op 4 vlakken	○

TAPCAPACITEIT

Met compensator	M8
Synchroon (optioneel verkrijgbaar)	M10

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Standaard aantal bankschroeven	8
Maximum aantal bankschroeven	12
Automatische positionering van bankschroeven via H- en P-assen	•

TAPCAPACITEIT

Integrale veiligheidscabine voor de machine	•
Gelaagd veiligheidsglas	•
Uitschuifbare zijtunnels	•

- inbegrepen
- verkrijgbaar

2018/07/01

De getoonde afbeeldingen dienen slechts ter illustratie

www.emmegi.com