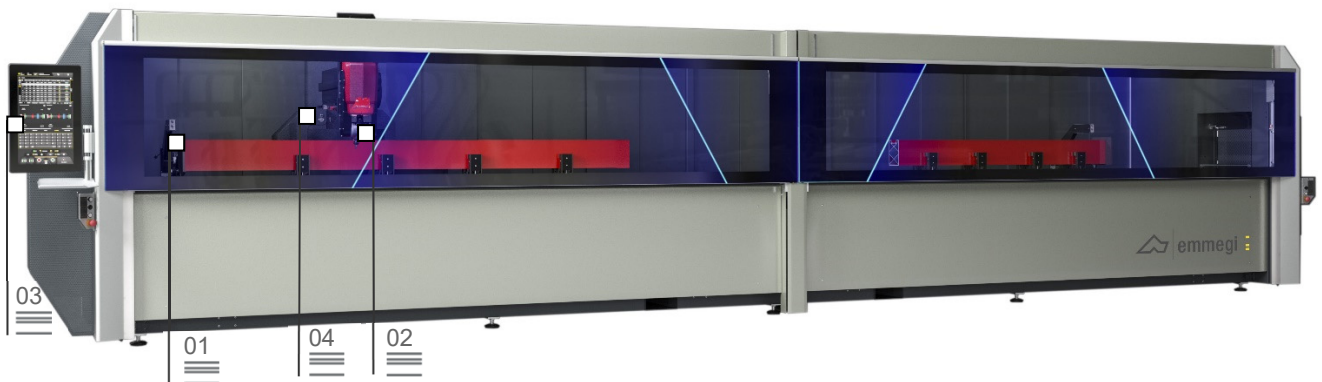


Comet X6 HP

Bearbetningscentrum med 4 axlar

Klamppositionering 01

Spindel 02



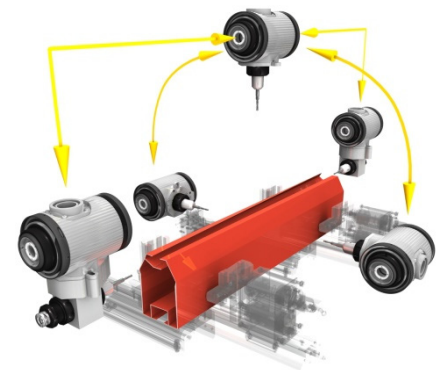
Bearbetningscenter med 4 CNC-styrda axlar, avsett för bearbetning av profiler i aluminium, PVC, lättmetaller och stål upp till 2 mm.

Maskinen kan arbeta i monoprofil- och multiprofilläge med ett arbetsområde för stänger som är upp till 7 m långa. Modellen COMET X6 HP tillåter arbete i pendlingsläge med två oberoende arbetsområden, med 2 extra CNC axlar för positionering av klampar och referensanslag som gör det möjligt att arbeta med dynamiskt pendlingsläge, som innebär att klamparna kan positioneras utan att bearbetningen stoppas.

Varje modell är försedd med verktygsmagasin med 10 platser, på X-axelvagnen, som rymmer en vinkelenhet och en klingfräs, för att utföra bearbetningar på 5 sidor av arbetsstycket. 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.

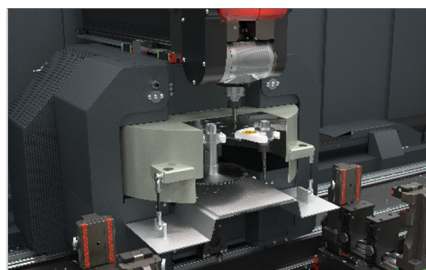
Bearbetningsområde



Operatörsgränssnitt 03

Verktygsmagasin 04

Arbetsätt pendelkörning 05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Comet X6 HP

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 multiprofilläget 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 dimsörjning 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

Verktysmagasin

Verktysmagasinet, integrerat på X-axeln, som ligger under och i bakförskjuten position i förhållande till spindeln, minskar drastiskt tiden för verktygsbytet. 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. Verktysmagasinet rymmer upp till 10 verktygs-hållare med respektive verktyg, konfigurerbara enligt operatörens eget gottfinnande. En sensor detekterar korrekt placering av konerna.

05

Arbetsätt pendelkörning

Det innovativa arbetsystemet 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°
H-axel (positionerare klampar höger område) (mm)	3 300
P-axel (positionerare klampar vänster område) (mm)	3 300

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	7
Maximal hastighet (varv/min)	16 500
Verktyskona	HSK - 50F
Automatisk inkoppling av verktyghållare	•
Kylning med värmeväxlare	•
Spindel med avkodare för stabil gångning	○

AUTOMATISK MEDFARANDE VERKTYGSVÄXLARE

Maximalt antal verktyg 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	•
Dynamisk pendelkörning	•
Extrem bearbetning upp till dubbel maximal nominell längd i X	○
Bearbetning i multistep upp till 5 steg	•
Automatisk hantering bearbetning i multistep	○
Bearbetning multiprofil i Y	○
Rotation arbetsstycke för bearbetning på 4 sidor	○

GÅNGKAPACITET

Med kompensator	M8
Stabil (tillval)	M10

BLOCKERING ARBETSSTYCKE

Standardantal klampar	8
Maximalt antal klampar	12
Automatisk positionering av klamparna med axlarna H och P	•

GÅNGKAPACITET

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

- ingår
- tillgänglig