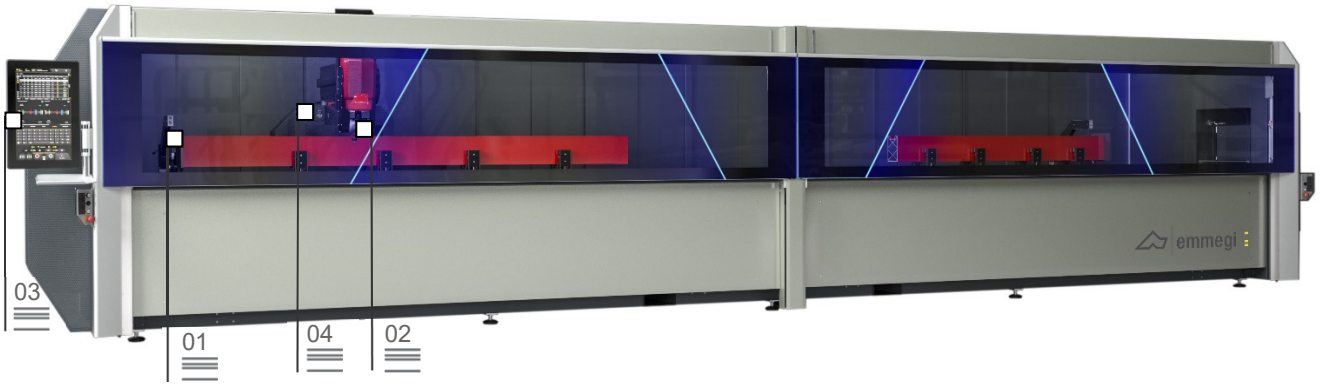


## Comet X6 HP

4 eksenli çalışma tezgahı

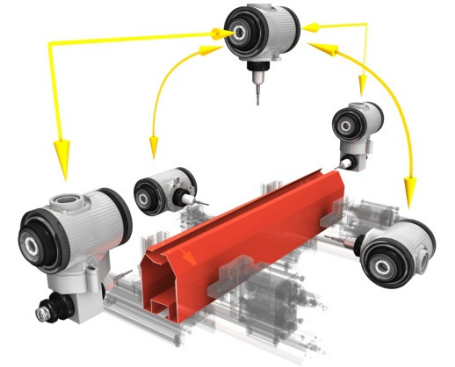
Mengene konumlandırıcısı 01

Elektro mandrel 02



### Çalışma alanı

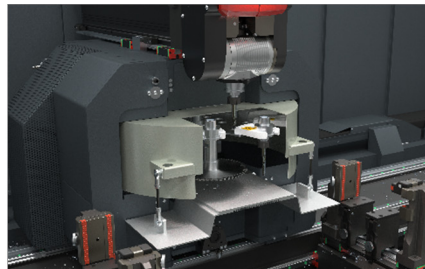
Kontrollü 4 eksenli CNC çalışma tezgahı 2 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Makine tek parça ya da çoklu parça olarak her çubuk için 7 m uzunluğa kadar çalışılabilir. Mengenerin ve referans darbelerinin pozisyonlanması için 2 ilave eksenli PHANTOMATIC X6 HP versiyonu, iki bağımsız çalışma alanlı sarkaç modunda çalışmayı ve mengenerin kısa sürede pozisyonlanmasını sağlayarak, dinamik sarkaç şeklinde çalışılmasına olanak tanır. Her modelde, 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 milini 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 HP

## 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 mangelenerin konumlandırılması X ekseninin çalışma modundan bağımsız olarak gerçekleşmekte, mangelenerin 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 eksenli 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 porte 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 işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettirildiğinde takım sapı boşluğuna ulaşmak için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında başka barkod okuyucu ve hareketli panel bağlantı donanımı da bulunabilebilir, 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°
EKSEN H (sağ alan mengene konumlandırıcısı) (mm)	3.300
EKSEN H (sol alan mengene konumlandırıcısı) (mm)	3.300

#### 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	•
Dinamik sarkaç işleyişi	•
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	○
5 adıma kadar multistep işleme	•
Multistep otomatik işleme yönetimi	○
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	8
Maksimum mengene sayısı	12
H ve P eksenleri vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	•

#### ÇEKME KAPASİTESİ

Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	•
Katmanlı koruyucu cam	•
Geri çekilen tipte yan tüneller	•

- dahil
- isteğe bağlı