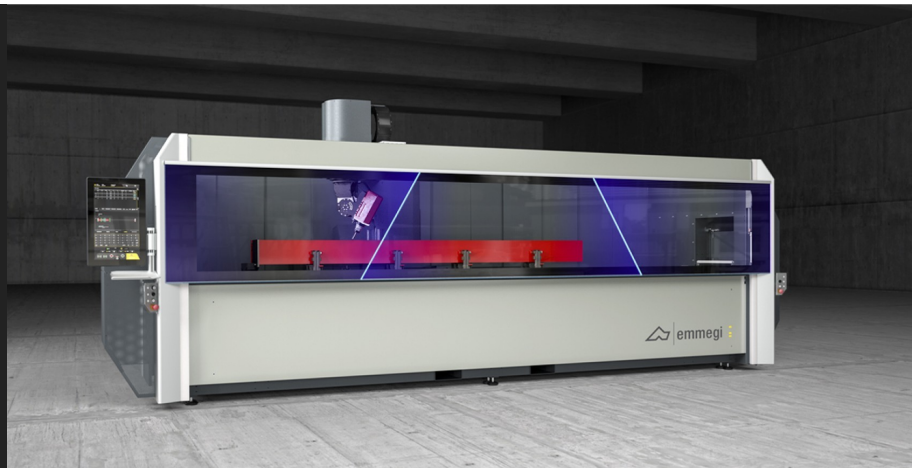


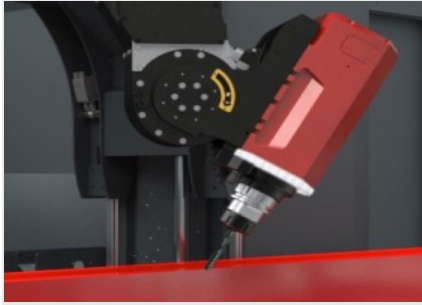


## Comet R4 I

### Stabbearbeitungszentren



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl bis 4 m Länge. Die Maschine verfügt über unabhängige, motorisierte Spanneinrichtungen, welche die „hauptzeitneutrale“ Positionierung der Spanneinrichtungen ermöglichen. Die 4. und 5. Achse ermöglichen der Frässpindel, auf der horizontalen Achse von  $-15^\circ$  auf  $90^\circ$  und auf der vertikalen von  $-360^\circ$  auf  $+360^\circ$  im Dauerbetrieb zu drehen, um die Bearbeitungen an der Oberseite und auf allen Unterseiten des Profils umzusetzen. Verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen auf dem Schlitten der X-Achse, das auch einen Scheibenfräser aufnehmen kann. Darüber hinaus ist es mit einer bewegliche Arbeitsebene ausgestattet, das das Be- und Entladen des Stücks erleichtert und den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich vergrößert.



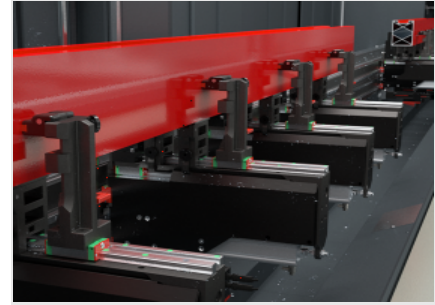
**5-Achsen-  
Frässpindelkopf -R-**

Die Frässpindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerbearbeitungen. Zur weiteren Leistungssteigerung steht optional eine Frässpindel mit 11 kW mit Encoder für das starre Gewindebohren zur Verfügung. Die Drehung der Frässpindel entlang der Achsen B und C ermöglicht die 5-Seiten-Bearbeitungen des Profils, ohne es neu positionieren zu müssen.



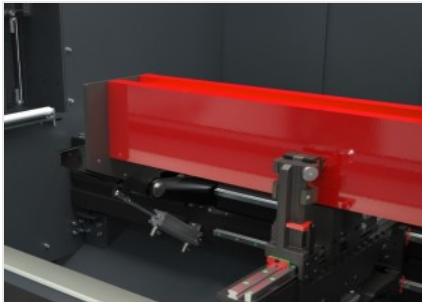
**Bedieneroberfläche**

Der Bediener kann den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Bedienerchnittstelle verfügt über einen 24"-Touchscreen-Monitor im Format 16:9, der mit allen für die PC und CNC erforderlichen USB-Anschlüssen ausgestattet ist. Zudem verfügt er über Maus und Tastatur und den Anschluss für einen Barcode-Leser und eine Bedientafel aus der Ferne.



**Motorisierte  
Spanneinrichtungen**

Die motorisierten Spanneinrichtungen, jede mit einem eigenen Motor ausgestattet, können sich im Arbeitsbereich voneinander unabhängig ausrichten. Die CNC steuert die Bewegung der Spanneinrichtungen und des Frässpindelkopfes in den beiden Arbeitsbereichen gleichzeitig im Pendelbetrieb und erhöht dadurch deutlich die Produktivität. Durch die Verwendung von absoluten Referenzachsen wird die Initialisierungszeit der Maschine bei jedem Neustart reduziert.



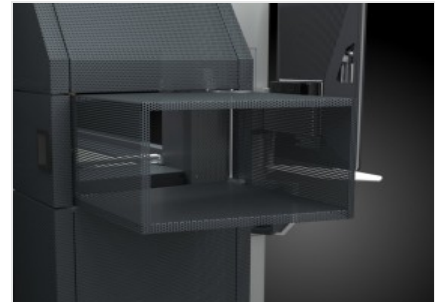
**Pneumatische  
Anschläge**

In der Maschine sind robuste Anschläge angebracht, die den Stabbezug angeben und auf der linken Seite (Standard) und auf der rechten Seite (Optional) angeordnet sind. Jeder, von einem pneumatischen Zylinder betätigte Anschlag ist versenkbar und wird von der Maschinen-Software automatisch entsprechend den durchzuführenden Bearbeitungsvorgängen gewählt.



**Werkzeugmagazin**

Das auf der X-Achse integrierte Werkzeugmagazin, das in Bezug auf die Frässpindel unterhalb und in einer zurückgesetzten Position angeordnet ist, ermöglicht eine drastische Reduzierung der Zeiten, die für den Werkzeugwechsel erforderlich sind. Diese Funktion ist besonders nützlich bei Bearbeitungen am Kopf und am Ende des Pressprofils, da der Weg zum Erreichen des Magazins umgangen werden kann, da sich dieses, fest mit der Frässpindel verbunden, in die entsprechenden Positionierungen bewegt.



**Versenkbarer Tunnel**

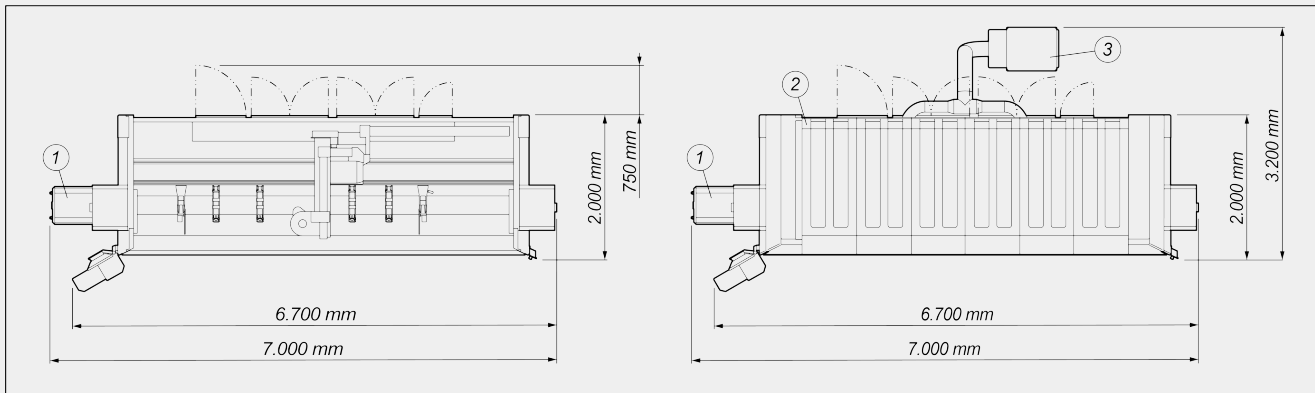
Integriert in die Ästhetik und das Design der Maschine, dank der perforierten Folie, die Transparenz und Leichtigkeit verleiht, erscheint oder verschwindet der Tunnel bei Bedarf. Wenn die Länge nicht benötigt wird, wird somit in der Werkstatt Platz gespart. Der Austrittsbereich des Späneförderbandes und sein Motor sind ästhetisch und funktional im unteren Teil integriert.





**COMET R4 I / STABBEARBEITUNGSZENTREN**

**LAYOUT**



Maschinenhöhe (maximaler Ausfahrbereich Z-Achse) (mm) 2.590

Maschinenhöhe mit oberer Abdeckung (mm) 2.710

- 1. Späneförderer und späneauffangkasten (Optional)
- 2. Abdeckung (Optional)
- 3. Rauchabsaugung (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

**ACHSEN-VERFAHRWEGE**

X-ACHSE (längs) (mm)	3.950
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	450
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.000
B-ACHSE (Rotation um die horizontale Frässpindelachse)	-15° ÷ +90°
C-ACHSE (Rotation um die vertikale Frässpindelachse)	-360° ÷ +360°

**FRÄSSPINDEL**

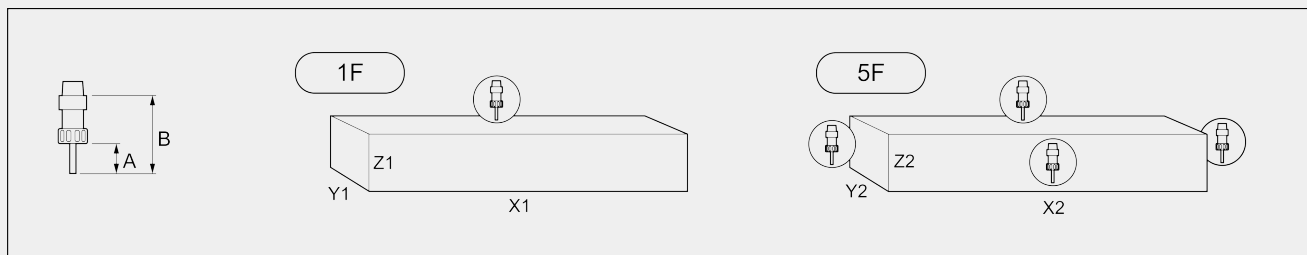
Max. Leistung auf S1 (kW)	8,5
Max. Leistung in S6 (60 %) (kW)	10
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F
Werkzeugschnellspannung	●
Auf 5 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	●
Kühlung mit Wärmetauscher	●



**ARBEITSBEREICH**

**1F = Bearbeitung an 1 Seite**

**5F = Bearbeitung an 5 Seiten**



	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>X1</b>	<b>Y1</b>	<b>Z1</b>	<b>X2</b>	<b>Y2</b>	<b>Z2</b>
<b>COMET R4 I</b>	60	130	3.475	300	250	3.190	250	250
Abmessungen in mm								

**MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)**

Mit Ausgleicher	M8
Starr (optional)	M10

**STÜCKEINSPANNUNG**

Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	4
Unabhängige, motorisierte Spanneinrichtungen	●
Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	6

**MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN**

Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	12
Max. im Magazin einsetzbarer Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 250

**SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN**

Vollschutzkabine der Maschine	<input checked="" type="radio"/>
Schutzabdeckung aus Verbundglas	<input checked="" type="radio"/>
Versenkbare Seitentunnel	<input checked="" type="radio"/>

**FUNKTIONEN**

Mehrwerkstück-Betrieb	<input checked="" type="radio"/>
Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X	<input checked="" type="radio"/>
Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten	<input checked="" type="radio"/>
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	<input type="radio"/>
Werkstückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	<input type="radio"/>

Enthalten ● Verfügbar ○