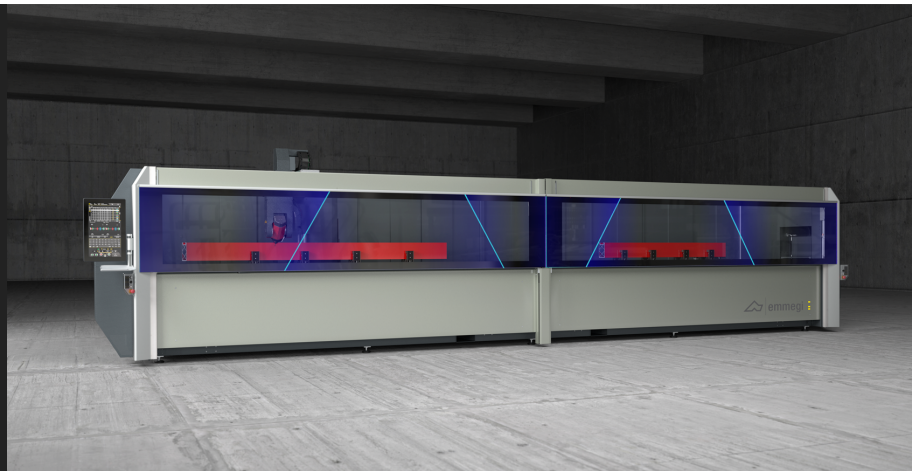




Comet S6 HP

CNC-Bearbeitungszentren

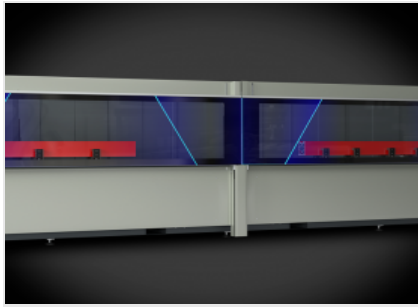


Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Werkstücken aus Aluminium, PVC und Leichtmetalllegierungen im Allgemeinen und aus Stahl. Es verfügt über zwei verschiedene Betriebsarten: Die erste, im Einzonenmodus, ermöglicht die Bearbeitung ganzer Stäbe mit einer maximalen Länge von 7 m in einem einzigen Arbeitsbereich; die zweite, im Pendelbetrieb, ermöglicht die Ausführung mehrerer Werkstücke in zwei verschiedenen Arbeitsbereichen. Alle NC-Achsen sind absolut und erfordern beim Neustart der Maschine keinen Nullabgleich. Die Maschine in der Ausführung HP, verfügt über zwei zusätzliche Achsen, die im Pendelbetrieb die Positionierung der Spanneinrichtungen und der Werkstückanschläge hauptzeitneutral zu den Bearbeitungsprozessen der Spindel im gegenüberliegenden Arbeitsbereich ermöglichen. Die 4. CNC-gesteuerte Achse ermöglicht eine kontinuierliche Drehung der Elektroschneidspindel von -15° bis 90° entlang der horizontalen Achse, um Bearbeitungen auf der Oberseite und auf allen Seitenflächen des Profils auszuführen. Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen, mitfahrend am Portal der X-Achse, mit zwei entsprechenden Plätzen, um ein Sägeblatt mit einem maximalen Durchmesser von 180 mm und eine Winkeleinheit unterzubringen. Darüber hinaus werden durch einen beweglichen und äußerst ergonomischen Arbeitstisch das Be- und Entladen des Werkstücks erleichtert und der bearbeitbare Querschnitt auf der Y-Achse beachtlich vergrößert.



**4-Achsen-
Frässpindelkopf -S-**

Die Frässpindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerbearbeitungen. Optional steht eine 10,5 kW Frässpindel mit Encoder zum starren Gewindebohren zur Verfügung. Die Drehung der Frässpindel entlang der B-Achse ermöglicht die 3-Seiten-Bearbeitungen des Profils, ohne es neu positionieren zu müssen.



**Dynamischer
Pendelbetrieb**

Die innovative Betriebsart ermöglicht die Minimierung der Maschinenstillstandzeiten während der Be- und Entladephase der Werkstücke. Das System ermöglicht es, in den beiden getrennten und unabhängigen Arbeitsbereichen einerseits Pressprofile gleichzeitig zu be- und entladen und andererseits unterschiedlich lange und/oder kodierte Werkteile zu bearbeiten.



Version HP

Das Bearbeitungszentrum Comet über zwei Betriebsarten: Ein Bearbeitungsbereich für Stäbe bis 7 m und zwei unabhängige Bearbeitungsbereiche im Pendelbetrieb. Die Maschine in der Version HP verfügt über 2 zusätzliche Achsen zum Positionieren der Spanneinrichtungen und der Referenzanschlüsse, welche die „hauptzeitneutrale“ Positionierung der Spanneinrichtung während des Pendelbetriebs ermöglichen.



**Stellungsregler der
Spanneinrichtungen**

Die Positionierung der Spanner erfolgt über zwei numerisch gesteuerte Achsen, H und P, die parallel zur X-Achse verlaufen, mit Werkstückanschlag. Diese Lösung ermöglicht das Anordnen der Anschlüsse entlang der gesamten Maschinenlänge, um im Mehrstück-Modus mit einem Profil pro Spanneinrichtungspaar arbeiten zu können. Darüber hinaus werden die Spanner unabhängig vom Betriebszustand der Spindel (X-Achse) positioniert.



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.



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.





COMET S6 HP / CNC-BEARBEITUNGSZENTREN

ACHSEN-VERFAHRWEGE

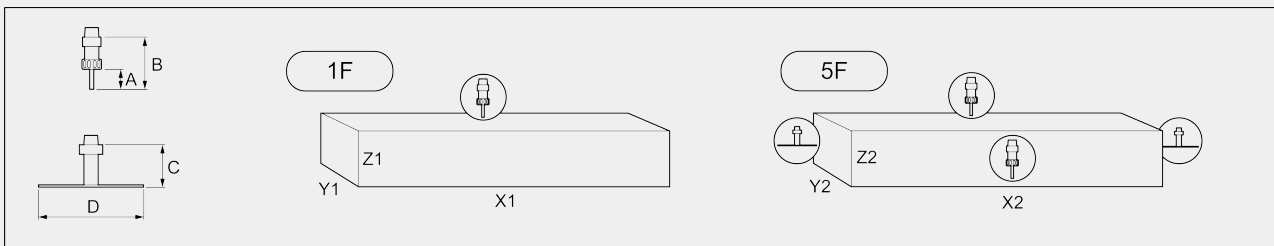
X-ACHSE (längs) (mm)	7.660
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.000
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	450
A-ACHSE (Rotation um die horizontale Frässpindelachse)	-120° ÷ +120°

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	●
Kühlung mit Wärmetauscher	●
Auf 4 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	●

ARBEITSBEREICH

1F = Bearbeitung an 1 Seite 5F = Bearbeitung an 5 Seiten



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2	
COMET S6 HP	Einzelstück	60	130	95	250	6.880	300	210	6.880	250	215	
	Asymmetrischer Pendelbetrieb	li	60	130	95	250	3.250	300	210	3.120	250	215
	Asymmetrischer Pendelbetrieb	re	60	130	95	250	2.785	300	210	2.650	250	215
	Symmetrischer Pendelbetrieb	li	60	130	95	250	2.970	300	210	2.840	250	215
	Symmetrischer Pendelbetrieb	re	60	130	95	250	3.065	300	210	2.930	250	215

Abmessungen in mm

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

Mit Ausgleicher	M8
Starr (optional)	M10

**STÜCKEINSPANNUNG**

Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	8
Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	12
Max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich	6
Automatische Positionierung der Spanner und Werkstückanschlüge über die unabhängigen Achsen H und P	●

MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

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

FUNKTIONEN

Mehrwerkstück-Betrieb	●
Dynamischer Pendelbetrieb	●
Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X	○
Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten	●
Automatische Mehrschritt-Bearbeitungssteuerung	○
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	○
Werkstückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	○

Enthalten ● Verfügbar ○