



Comet S6 I

Bewerkingscentra



CNC-bewerkingscentrum met 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, lichtmetalen in het algemeen en staal. Het heeft twee werkstanden: ofwel één enkele werkstand voor staven tot 7 m lengte, ofwel twee onafhankelijke werkstanden in dubbele modus. De machine heeft onafhankelijke gemotoriseerde bankschroeven, waarmee de bankschroeven in gelijktijdige werkingstijd geplaatst kunnen worden tijdens het gebruik in de dynamische dubbele modus. De 4e CN-as zorgt ervoor dat de elektrospil van -120° tot $+120^{\circ}$ draait op de horizontale as, zodat deze zich in elke willekeurige tussenliggende hoek kan positioneren. De machine kan dus bewerkingen uitvoeren op het bovenzvlak en alle zijvlakken van het profiel onder elke hoek binnen het bereik. De machine is uitgerust met een gereedschapsmagazijn met 12 posities, geplaatst op de wagen van de X-as, waarin een hoekbewerkingsapparaat en een freesblad kunnen worden geplaatst voor bewerkingen op 5 zijden van het werkstuk. Het beschikt ook over een mobiele werktafel die het laden/lossen van werkstukken vergemakkelijkt en het bewerkbare gedeelte aanzienlijk vergroot.



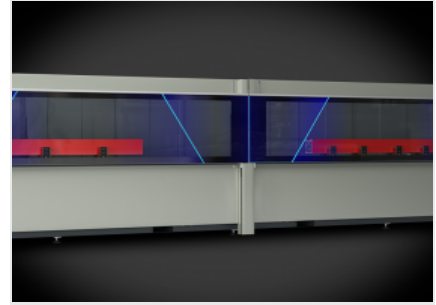
Elektrospindel

De 8,5 kW S1 elektrospindel met hoog koppel maakt zware industriële bewerkingen mogelijk. Een elektrospindel van 10,5 kW met encoder is als optie verkrijgbaar voor stijf tappen. Rotatie van de elektrospindel langs de B-as maakt het mogelijk om 3 vlakken van het profiel te bewerken, zonder het te moeten herpositioneren.



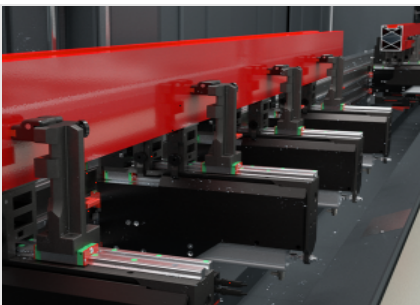
Bedieningsinterface

Dankzij de mogelijkheid om de monitor om de verticale as te draaien kan de bediener de video vanuit elke positie bekijken. De bedieningsinterface is voorzien van een 24" touchscreen display in 16:9 formaat, portretstand, uitgerust met USB-aansluitingen om op afstand te kunnen interfacen met PC en CNC. Hij is ook uitgerust met een drukknoppeneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbedieningspaneel aan te sluiten



Dynamische dubbele modus

De innovatieve werkmodus beperkt de machinestilstand tot een minimum tijdens het laden en ontladen van werkstukken. Het systeem maakt het mogelijk om, in de twee afzonderlijke en onafhankelijke werkgebieden, gelijktijdig aan de ene kant het laden/lossen van de geëxtrudeerde stukken uit te voeren, en aan de andere kant de bewerking van stukken met verschillende lengtes en/of codes uit te voeren.



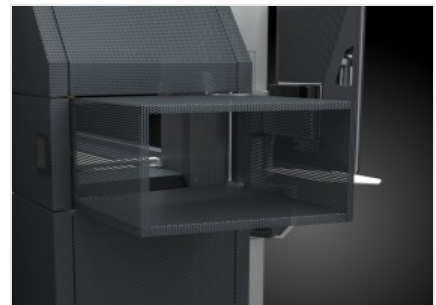
Gemotoriseerde bankschroeven

De gemotoriseerde bankschroeven, elk met hun eigen motor, kunnen onafhankelijk van elkaar in het werkveld geplaatst worden. De CNC beheert gelijktijdig de beweging van de bankschroeven en de elektrospilkop in de twee verschillende werkbereiken in dubbele modus. Hierdoor kan de productiviteit aanzienlijk worden verhoogd. Het gebruik van absolute referentie-assen maakt het mogelijk de initialisatietijden van de machine bij elke herstart te verkorten.



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 nodig is, want het magazijn beweegt mee met de elektrospindel als deze in positie wordt gebracht.



Inschuifbare tunnel (Optioneel)

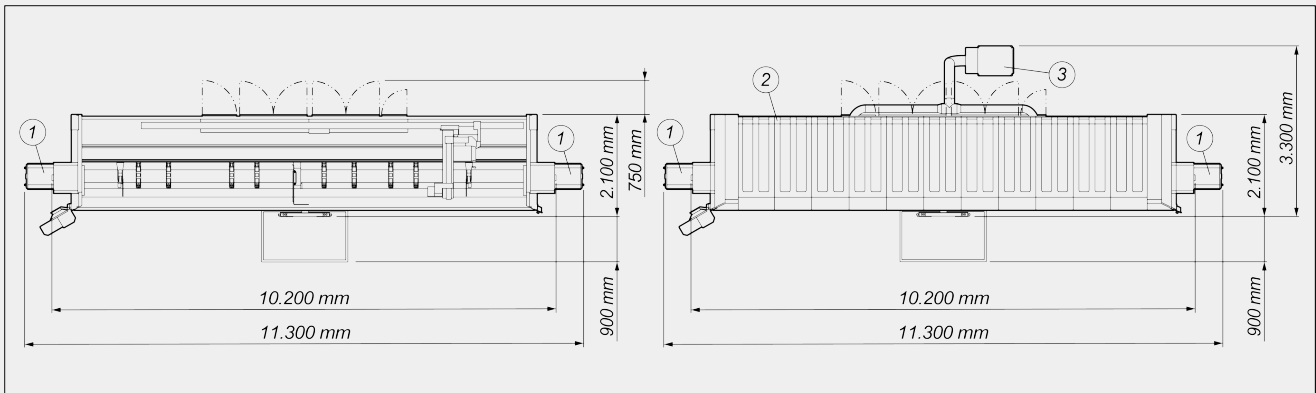
Geïntegreerd in de esthetiek en het ontwerp van de machine, dankzij het geperforeerde plaatstaal dat voor transparantie en lichtheid zorgt, gaat de tunnel open en dicht al naar gelang de behoefte. Door zijn lengte in te korten wanneer hij niet nodig is, bespaart hij ruimte in de werkplaats. Het uitloopgedeelte van de spantransporteur en zijn motor zijn in het onderste gedeelte geïntegreerd met het oog op een esthetisch en functioneel ontwerp.





COMET S6 I / BEWERKINGSCENTRA

LAYOUT



Maximale machinehoogte (volledige verlenging as Z) (mm) 2.590

Machinehoogte met bovenafdekking (mm) 2.710

- 1. Spaanderafvoerband en lade voor het opvangen van spaanders (optioneel)
- 2. Bekleding (optioneel)
- 3. Rookafzuigstelsel (optioneel)

De totale afmetingen kunnen variëren afhankelijk van de productconfiguratie.

ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm) 7.340

Z-AS (verticaal) (mm) 450

Y-AS (transversaal) (mm) 1.000

A-AS (rotatie op horizontale as van de elektrospindel) $-120^{\circ} \div +120^{\circ}$

ELEKTROSPINDEL

Maximaal vermogen in S1 (kW) 8,5

Maximaal vermogen in S6 (60%)(kW) 10

Maximumsnelheid (tpm) 24.000

Gereedschapsopname kegel HSK - 63F

Automatische koppeling gereedschapshouder ●

Koeling met warmtewisselaar ●

Aangedreven elektrospindel op 4 assen met mogelijkheid tot gelijktijdige interpolatie ●



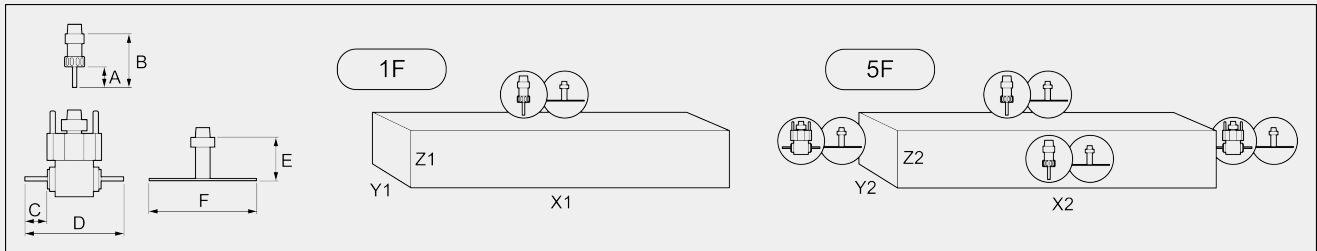
BEWERKBARE VLAKKEN

Met direct gereedschap (bovenvlak en zijvlakken)	3
Met hoekeenheid (zijvlakken en koppen)	2 + 2
Met snijblad-gereedschap (bovenvlak, zijvlakken en koppen)	1 + 2 + 2

WERKGEBIED

1F = bewerking van 1 vlak

5F = bewerking van 5 vlakken



COMET S6 I		A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
eendelig		60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
asymmetrische pendelwerking	links	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
asymmetrische pendelwerking	rechts	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
symmetrische pendelwerking	links	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
symmetrische pendelwerking	rechts	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215

Afmetingen in mm

De toepassing van hoekeenheid verkleint het werkbereik in Z tot 190 mm

TAPCAPACITEIT (stift Op Aluminium En Doorlopend Gat)

Met compensator	M8
Synchroon (optioneel verkrijgbaar)	M10

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Standaard aantal pneumatische bankschroeven	8
Maximum aantal pneumatische bankschroeven	12
Onafhankelijke gemotoriseerde bankschroeven	●
Maximum aantal bankschroeven per zone	6

**AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN**

Maximum aantal gereedschappen in het magazijn	12
Maximale lengte van het gereedschap dat in het magazijn kan worden geladen (mm)	190
Maximale diameter van het snijblad dat in het magazijn kan worden geplaatst (mm)	Ø = 250
Plaatsen in het magazijn door bezet door het snijblad-gereedschap	1
Plaatsen in het magazijn ingenomen door het meet- en regelsysteem voor gereedschapsintegriteit (optioneel)	1

FUNCTIONALITEIT

Bewerking meerdere delen	<input checked="" type="radio"/>
Meerstepsbewerking basis - tot 5 stappen	<input checked="" type="radio"/>
Dynamische pendelwerking	<input checked="" type="radio"/>
Automatische regeling van meerstepsbewerkingen	<input type="radio"/>
Bewerkingen buiten het bereik, tot tweemaal de maximale nominale lengte in X	<input type="radio"/>
Bewerking meerdere delen in Y	<input type="radio"/>
Rotatie van het profieldeel op 4 vlakken	<input type="radio"/>

Inbegrepen ● Verkrijgbaar ○