



## Comet R4

Bearbetningsmaskiner



Bearbetningscentrum med 5 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål upp till 4 m. Den 4:e och 5:e axeln möjliggör för spindeln att rotera från  $-15^{\circ}$  till  $+90^{\circ}$  över profilen och runt sin egen axel från  $-360^{\circ}$  till  $+360^{\circ}$  för att bearbeta på profilen från 5 sidor. Den har ett verktygsmagasin med 12 platser på bearbetningsenheten som även kan rymma en fräs- och sågklinga. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av profiler och utökar arbetsområdet.



### 5-axlig spindel -R-

Spindeln på 8,5 kW i S1 med högt vridmoment, gör det möjligt att utföra även tunga bearbetningar som är typiska för industrisektorn. Som option, för att öka prestandan ytterligare, finns en spindel på 11 kW med pulsgivare för direktgångning. Spindelns rotation runt B- och C-axlarna gör det möjligt att bearbeta 5 sidor av profilen utan att behöva förflytta den.



### Operatörsgränssnitt

Möjligheten att rotera skärmen gör att operatören kan se skärmbilden från alla positioner. Operatörsgränssnittet har en 24"-pekskärm i formatet 16:9, stående, med alla USB-anslutningar för fjärranslutning till PC och CNC. Den har dessutom en knappsats, mus och är förberedd för anslutning av streckkodsläsare.



### Klampor

Maskinens programvara kan utifrån profilens längd och bearbetningarna, tillsammans med maskinens klampförflyttningssystem automatisk positionera varje klampenhet. Detta sker snabbt och med hög precision, vilket minskar ställtider och kollisionrisker och gör maskinen mycket användarvänlig.



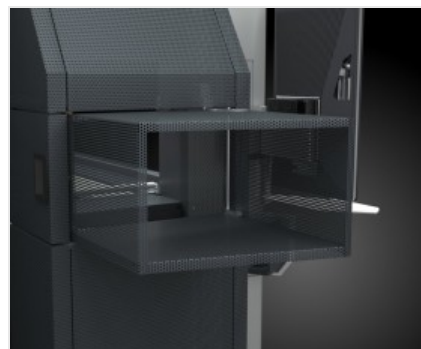
### Pneumatiskt fällbara anslag

Maskinen är utrustad med referensanslag, enplacerad på vänster sida (standard) och den andra på höger sida (option). Varje anslag manövreras av en tryckluftscylinder och väljs av programvaran automatiskt utifrån bearbetningarna som ska utföras.



### Verktügmagasinet

Verktügmagasinet är integrerat i X-axeln, placerad under och bakom spindeln, möjliggör en drastisk minskning av tiden för verktügsbyten. Magasinet bakre placering garanterar ingen inverkan på bearbetningsområdet samt en snabb verktügsväxling.



### Infällbar tunnel

En tunnel är integrerad i maskinens stativ som tack vare hållplåten är genomskinlig och lätt. Tunneln kan öppnas och stängas vid behov och tar därmed minimalt med plats. Utgången för spåntransportbandet och dess motor är integrerade i den nedre delen av stativet.





COMET R4 / BEARBETNINGSMASKINER

LAYOUT

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.



- 1. Spåntransportband och spånuppsamlingslåda (option)
- 2. Överdrag (option)
- 3. System för rökutsug (option)

|   |       |
|---|-------|
| Maskinens höjd (max. förlängning Z-axel) (mm) | 2.590 |
| Maskinens höjd med övre hölje (mm)            | 2.710 |

AXELSLAGLÄNGDER

|   |               |
|---|---------------|
| X-AXEL (längsgående) (mm)                     | 3.950         |
| Y-AXEL (tvärgående) (mm)                      | 1.000         |
| Z-AXEL (vertikal) (mm)                        | 450           |
| B-AXEL (rotation på horisontell axel spindel) | -15° ÷ +90°   |
| C-AXEL (rotation på vertikal axel spindel)    | -360° ÷ +360° |

SPINDEL

|   |           |
|---|-----------|
| Maximal effekt i S1 (kW)  | 8,5       |
| Maximal effekt i S6 (60 %) (kW)                                       | 10        |
| Maxhastighet (varv/min)   | 24.000    |
| Kon verktygsfäste   | HSK - 63F |
| Inkoppling av verktygshållare   | ●         |
| Kylning med värmväxlare   | ●         |
| Spindel styrd av fem axlar med möjlighet till simultan interpolering. | ●         |



ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



|                 | A  | B   | X1    | Y1  | Z1  | X2    | Y2  | Z2  |
|-----------------|----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| <b>COMET R4</b> | 60 | 130 | 3.475 | 300 | 250 | 3.190 | 250 | 250 |
| Mått i mm       |    |     |       |     |     |       |     |     |

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp i Aluminium Och Genomgående Hål)

|                 |     |
|-----------------|-----|
| Med kompensator | M8  |
| Styv (option)   | M10 |

FÄSTE FÖR STYCKE

|  |   |
|--|---|
| Maximalt antal pneumatiska klampar               | 6 |
| Standardantal pneumatiska klampar                | 4 |
| Automatisk positionering av klampar genom X-axel | ● |

AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN

|                                |    |
|--------------------------------|----|
| Maximalt antal verktyg magasin | 12 |
|--------------------------------|----|

**SÄKERHET OCH SKYDD**

- Integrerad maskinskyddskabin ●
- Laminerat skyddsglas ●
- Infällbara sidotunnlar ●

**FUNKTION**

- Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X ●
- Bearbetning med flera arbetsstycken i Y ○
- Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor ○
- Bearbetning i flera steg bas - upp till 5 steg ●
- Drift med flera delar ●

Ingår ● Tillgänglig ○