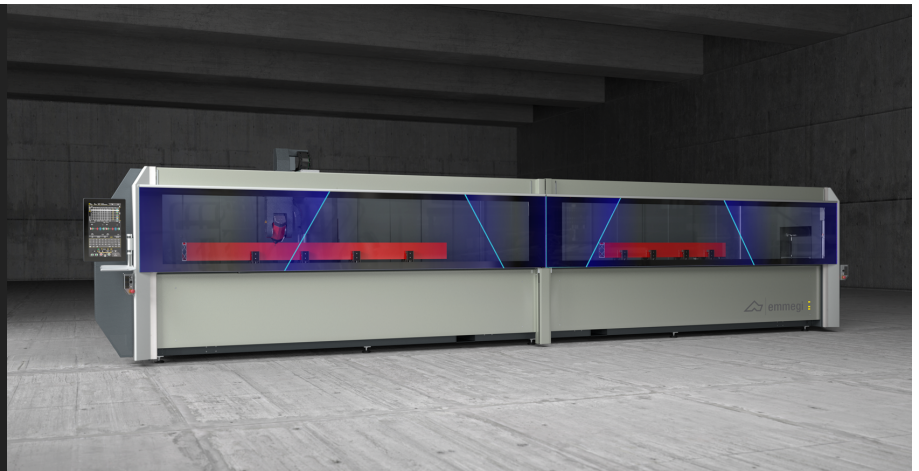




Comet S6 HP

Bearbetningsmaskiner

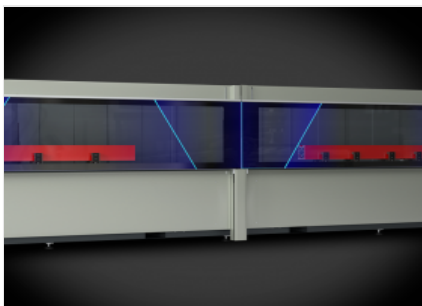


Bearbetningscentrum med 4 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Det finns två olika driftlägen: i det första, enzonsläge, möjliggörs bearbetning i ett enda bearbetningsområde med en maximal profillängd på 7,0 m; i det andra, pendelkörningsläge, möjliggörs bearbetning av flera arbetsdetaljer i två oberoende arbetsområdena. Alla styrda axlar är absoluta och kräver ingen referenssökning när maskinen startas om. Maskinen i version HP har 2 ytterligare axlar som i pendelkörningsläge möjliggör positioneringen av klampar och referensanslag medan spindeln genomför bearbetning i arbetsområdet på motsatt sida. Den 4:e axeln möjliggör för spindeln att rotera från -120° till $+120^{\circ}$ för att bearbeta profilen från 3 sidor. Den har ett verktygsmagasin med 12 positioner, på den rörliga fräsvagnen, varav två positioner kan användas för fräsklingor med maximal diameter på 250 mm eller dubbla vinkelhuvud. Det rörliga arbetsbordet underlättar inmatning/utmatning av profilerna för att förbättra ergonomin och utökar arbetsområdet



4-axlig spindel -S-

Spindelns på 8,5 kW i S1 med högt vridmoment, gör det möjligt att utföra betungande bearbetningar som är typiska för industrisektorn. Som option finns en spindel på 10,5 kW med pulsgivare för direktgängning. Spindelns rotation runt B-axeln gör det möjligt att bearbeta 3 sidor av profilen utan att behöva förflytta den.



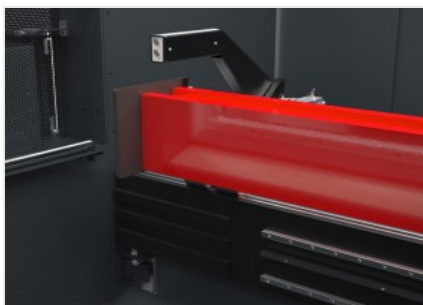
Dynamiskt pendelkörning

Detta innovativa arbetsläge minimerar maskinens avbrottsid under detaljernas in- och utlastning. Med systemet är det möjligt att samtidigt bearbeta i profiler i ena änden av maskinen och mata in eller ut material i andra änden av maskinen.



HP-version

Comet har två funktionslägen: antingen ett enda arbetsområde för profiler upp till 7 m eller två oberoende arbetsområden i pendelkörningsläge. Maskinen i versionen HP med 2 ytterligare axlar för positionering av klamparna och referensanslagen, möjliggör positioneringen av klampar samtidigt som pendelkörningsläget pågår.



Klamppositionering

Positioneringen av klampenheterna och referensanslagen sker genom två parallella axlar, H- och P-axeln. Denna lösning gör att man kan positionera anslagen längs hela längden på maskinen, vilket möjliggör bearbetning av flera detaljer med en profil för varje par anslag. Dessutom sker positioneringen av klamparna oberoende av spindelns pendelkörning.



Operatörsgrensgränssnitt

Möjligheten att rotera skärmen gör att operatören kan se skärmbilden från alla positioner. Operatörsgrensgränssnittet 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.



Verktysmagasin

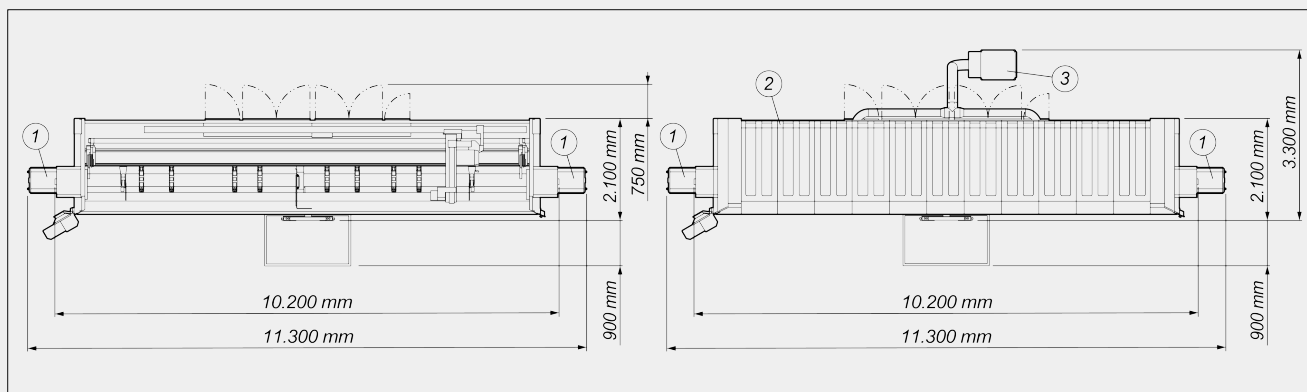
Verktysmagasinet som är integrerat i X-axeln, placerad under och bakom spindelns, möjliggör en drastisk minskning av tiden för verktygsbyten. Magasinet bakre placering garanterar ingen inverkan på bearbetningsområdet samt en snabb verktygsväxling.





COMET S6 HP / BEARBETNINGSMASKINER

LAYOUT



Maskinens höjd (max. förlängning Z-axel) (mm) 2.590

Maskinens höjd med övre hölje (mm) 2.710

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

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLAGLÄNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm) 7.660

Y-AXEL (tvärgående) (mm) 1.000

Z-AXEL (vertikal) (mm) 450

A-AXEL (rotation på horisontell axel spindel) -120° ÷ +120°

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW) 8,5

Maximal effekt i S6 (60 %) (kW) 10

Maxhastighet (varv/min) 24.000

Inkoppling av verktyghållare ●

Kon verktygsfäste HSK - 63F

Spindel styrd av fyra axlar med möjlighet till simultan interpolering. ●

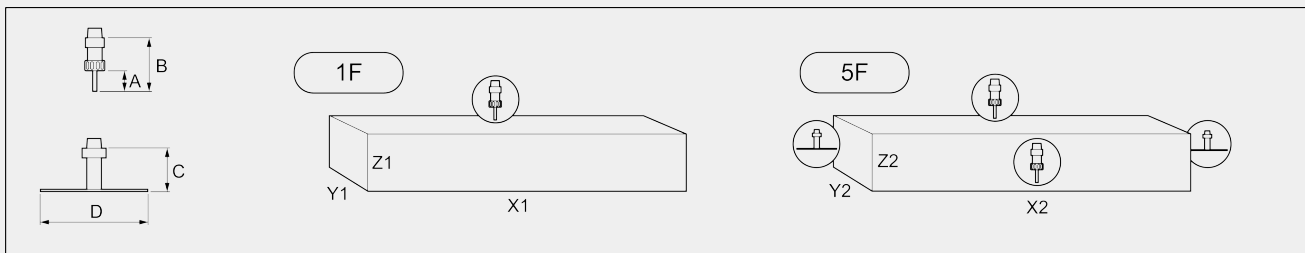
Kylning med värmväxlare ●



ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



COMET S6 HP		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
ett stycke		60	130	95	250	6.880	300	210	6.880	250	215
asymmetrisk pendel	vänster	60	130	95	250	3.250	300	210	3.120	250	215
asymmetrisk pendel	höger	60	130	95	250	2.785	300	210	2.650	250	215
symmetrisk pendel	vänster	60	130	95	250	2.970	300	210	2.840	250	215
symmetrisk pendel	höger	60	130	95	250	3.065	300	210	2.930	250	215

Mått i mm

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp i Aluminium Och Genomgående Hål)

Med kompensator	M8
Styv (option)	M10

FÄSTE FÖR STYCKE

Standardantal pneumatiska klampar	8
Maximalt antal pneumatiska klampar	12
Positionering av automatiska klampar och referensanslag på arbetsstycke genom oberoende H- och P-axlar	●
Maximalt antal klampar per område	6

**AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN**

Maximalt antal verktyg magasin	12
Maximal klingdiameter som kan sättas in i magasinet (mm)	Ø = 250

FUNKTION

Drift med flera delar	<input checked="" type="radio"/>
Dynamisk pendeldrift	<input checked="" type="radio"/>
Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X	<input type="radio"/>
Bearbetning i flera steg bas - upp till 5 steg	<input checked="" type="radio"/>
Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor	<input type="radio"/>
Bearbetning med flera arbetsstycken i Y	<input type="radio"/>
Automatisk hantering av flerstegsbearbetning	<input type="radio"/>

Ingår ● Tillgänglig ○