



Comet S6 I

Bearbetningsmaskiner



Bearbetningscentrum med 4 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Har två funktionslägen: antingen ett enda arbetsområde för profiler upp till 7 m eller två oberoende arbetsområden i pendelkörningsläge. Maskinen har oberoende motordrivna klampor som gör att klamporna kan ompositioneras samtidigt som bearbetningen i dynamiskt pendelkörningsläge. Den 4:e CN-axeln roterar spindeln horisontellt från -120° till $+120^{\circ}$ och kan placera denna i vilken vinkel som helst mellan dessa. Maskinen kan därför bearbeta profilens ovansida och alla laterala sidor i vilken lutning som helst inom intervallet. Det finns ett verktygsmagasin med 12 platser på bearbetningsvagnen som även kan rymma en fräsklinga. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av profilen och utökar arbetsområdet.



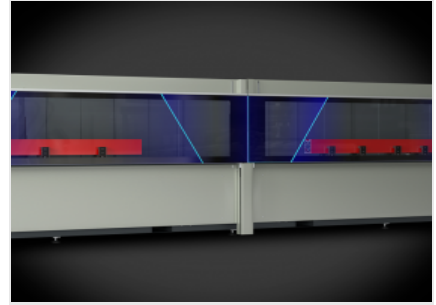
4-axlig spindel -S-

Spindeln 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.



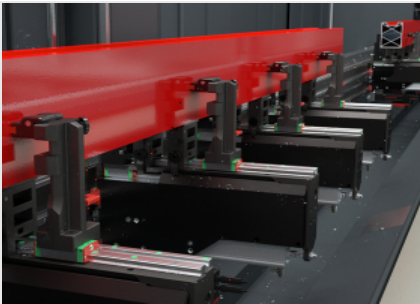
Operatörsgränssnitt

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.



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.



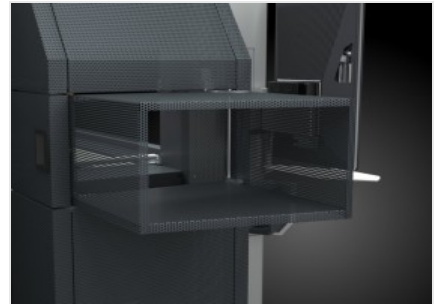
Motoriserade klampar

De motoriserade klamparna, som var och en är försedda med en egen motor, kan positionera sig självständigt längs hela maskinen. CNC:t hanterar samtidigt förflyttningen av klamparna och spindeln i två förutbestämda arbetsområden i pendelkörningsläge. Detta ger en betydande produktivitetsförbättring. Användningen av absoluta referensaxlar gör att maskinens uppstarttid minskar vid varje omstart.



Verktymsmagasin

Verktymsmagasinet som är integrerat i X-axeln, placerad under och bakom spindeln, möjliggör en drastisk minskning av tiden för verktygsbyten. Magasinets bakre placering garanterar ingen inverkan på bearbetningsområdet samt en snabb verktygväxling.



Infällbar tunnel (Frivillig)

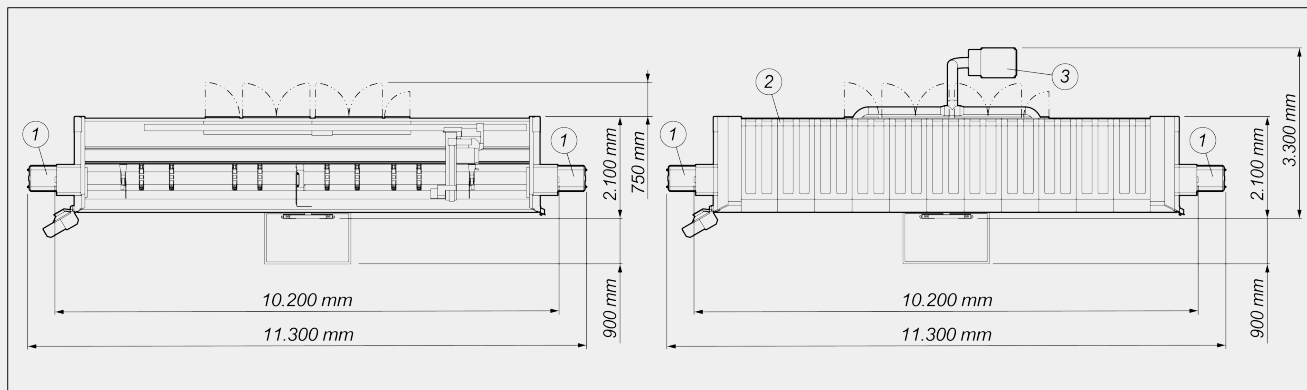
En tunnel är integrerad i maskinens stativ som tack vare hållplåten är genomskinlig och lätt. Tunneln kan öppnas och stängas vid behov och tar därmed minimalt med plats. Utgången för spåntransportbandet och dess motor är integrerade i den nedre delen av stativet.





COMET S6 I / 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) | 7.340 |
| Z-AXEL (vertikal) (mm) | 450 |
| Y-AXEL (tvärgående) (mm) | 1.000 |
| A-AXEL (rotation på horisontell axel spindel) | -120° ÷ +120° |

SPINDEL

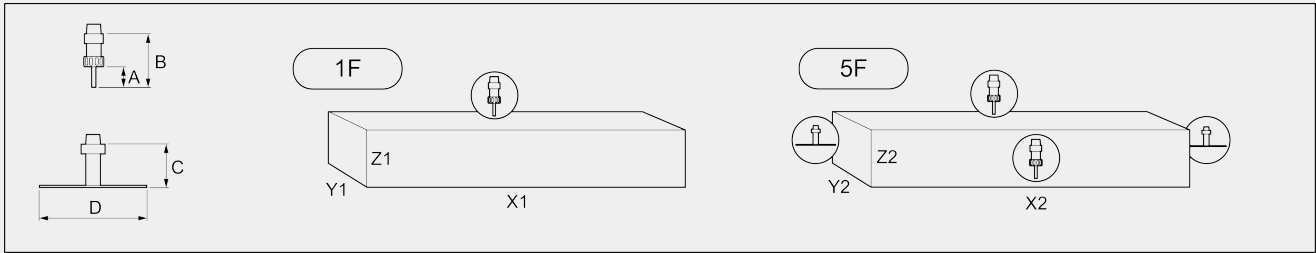
| | |
|--|-----------|
| Maximal effekt i S1 (kW) | 8,5 |
| Maximal effekt i S6 (60 %) (kW) | 10 |
| Maxhastighet (varv/min) | 24.000 |
| Kon verktygsfäste | HSK - 63F |
| Inkoppling av verktygshållare | ● |
| Kylning med värmväxlare | ● |
| Spindel styrd av fyra axlar med möjlighet till simultan interpolering.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



ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



| COMET S6 I | | 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 |
| Självständiga motoriserade klampar | ● |
| Maximalt antal pneumatiska klampar | 12 |
| 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"/> |
| Bearbetning i flera steg bas - upp till 5 steg | <input checked="" type="radio"/> |
| Dynamisk pendeldrift | <input checked="" type="radio"/> |
| Automatisk hantering av flerstegsbearbetning | <input type="radio"/> |
| Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor | <input type="radio"/> |
| Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X | <input type="radio"/> |
| Bearbetning med flera arbetsstycken i Y | <input type="radio"/> |

Ingår ● Tillgänglig ○