



Comet R4 I

CNC işleme merkezleri



Boy 4 m'ye kadar olan alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 5 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. Makine, mngenelerin maskelenmiş sürede konumlanmasına imkan veren bağımsız motorlu mngeneler ile donatılmıştır. 4. ve 5. eksen elektro mandrele yatay eksen de -15° ile +90° arası, dikey eksen de -360° ile +360° arası sürekli olarak CN'ye dönme ve profilin üst yüzeyi ile tüm yaz yüzeyleri üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir. X eksen arabasının üzerinde, diskli frezeyi de misafir edebilen 12 yuvalı takım deposuna sahiptir. Bunun yanı sıra, parça yükleme/boşaltma işlemini kolaylaştıran ve işlenebilir kesiti önemli ölçüde artıran hareketli çalışma düzlemi mevcuttur.



Elektro başlık 5 eksen - R-

S1'de yüksek dönme momentli 8,5 kW elektro muylu, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. İsteğe bağlı olarak, performansın daha da artırılması amacı ile, katı çekme işlemi için kodlayıcı 11 kW elektro mandren mevcuttur. Elektro mandrenin B ve C eksenleri boyunca dönmesi, tekrar konumlandırılmadan profilin 5 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir.



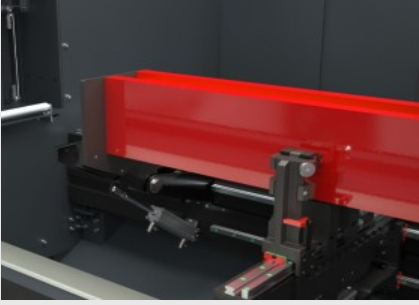
Operatör ara yüzü

Ekranın dikey eksenin etrafında döndürülmesi imkanı, operatörün ekranı her noktadan görebilmesine imkan vermektedir. Operatör ara yüzü 16:9 formatında portre modunda 24"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CNC ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, fare, barkod okuyucu ve uzak tuş takımı bağlantı donanımı da bulunmaktadır.



Motorlu mngenerler

Her biri kendi motoru bulunan motorlu mngenerler, bağımsız bir şekilde çalışma alanına yerleşebilmektedir. CNC mngenerlerin ve elektro mandrenin hareketlerini sarkaç modunda iki farklı çalışma alanında eş zamanlı olarak idare etmektedir. Bu durum, önemli üretkenlik artışına imkan vermektedir. Mutlak referanslı eksenlerin kullanılması, her tekrar çalıştırıldığında makinenin kısa sürede başlatılmasına imkan vermektedir.



Pnömatik durdurucular

Makinede biri sol yanda (standart) diğeri sağ yanda monte edilen (isteğe bağlı) dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmalara bağlı otomatik olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleşir.



Alet deposu

Takım değişim operasyonları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muyluya nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettiğinden takım sapı boşluğuna ulaşılacak için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarda özellikle kullanışlıdır.



Geri çekilen tipte tünel

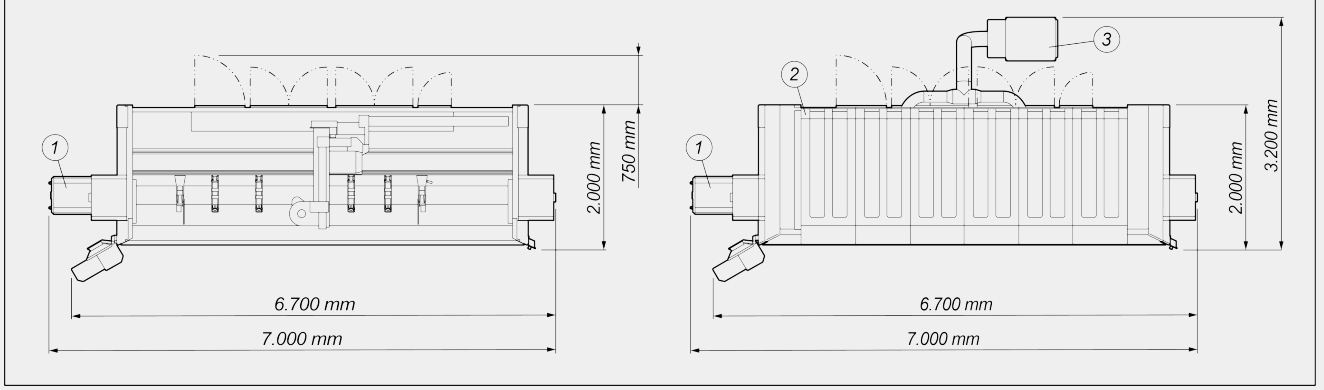
Makinenin estetiğine ve tasarımına entegre edilmiş olup, şeffaflık ve hafiflik kazandıran delikli sac sayesinde tünel, gerektiğinde açılıp kapanmaktadır. Gerektiğinde uzunluğunu kısaltarak atölyede yer tasarrufu sağlamaktadır. Talaş taşıyıcı bandın çıkış alanı ve motoru, estetik ve işlevsel bir tasarım amacı çerçevesinde alt kısma entegre edilmiştir.





COMET R4 I / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



| | |
|--|-------|
| Makine yüksekliği (Z eksen azami uzaması) (mm) | 2.590 |
| Üst muhafaza ile makine yüksekliği (mm) | 2.710 |

1. Talaş tahliye bandı ve talaş toplama çekmecesi (isteğe bağlı)
2. Kabinin muhafazası (isteğe bağlı)
3. Duman emiş tesisatı (isteğe bağlı)

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

| | |
|---|---------------|
| X EKSENİ (yatay) (mm) | 3.950 |
| Z EKSENİ (dikey) (mm) | 450 |
| Y EKSENİ (yanal) (mm) | 1.000 |
| B EKSENİ (elektro mandren yatay eksen dönüşü) | -15° ÷ +90° |
| C EKSENİ (elektro mandren dikey eksen dönüşü) | -360° ÷ +360° |

ELEKTRO MANDREL

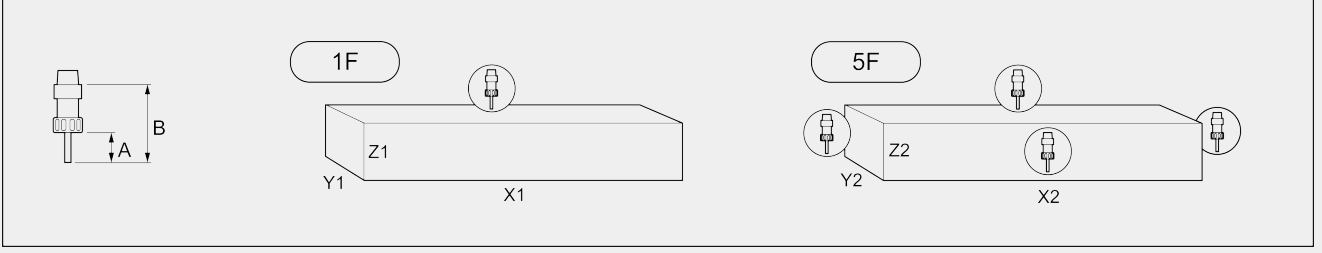
| | |
|--|-----------|
| S1 azami gücü (kW) | 8,5 |
| S6 azami gücü (%60) (kW) | 10 |
| Azami hız (devir/dak.) | 24.000 |
| Takım bağlantı konisi | HSK - 63F |
| Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı | ● |
| Simültane enterpolasyon imkanı, 5 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren | ● |
| Isı eşanjörlü soğutma | ● |



ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



| | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-------------------|----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| COMET R4 I | 60 | 130 | 3.475 | 300 | 250 | 3.190 | 250 | 250 |

Boyutlar mm cinsinden

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

| | |
|----------------------|-----|
| Dengeleyici ile | M8 |
| Rijit (isteğe bağlı) | M10 |

PARÇA SABİTLEME

| | |
|----------------------------------|---|
| Standart pnömatik mengene sayısı | 4 |
| Bağımsız motorlu mengenerler | ● |
| Maksimum pnömatik mengene sayısı | 6 |

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

| | |
|--|---------|
| Azami alet deposu sayısı | 12 |
| Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm) | Ø = 250 |

**EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR**

| | |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| Makine ile bağlantılı koruyucu kabin | <input checked="" type="radio"/> |
| Katmanlı koruyucu cam | <input checked="" type="radio"/> |
| Geri çekilen tipte yan tüneller | <input checked="" type="radio"/> |

FONKSİYONELLİK

| | |
|---|----------------------------------|
| Çoklu parça işleyişi | <input checked="" type="radio"/> |
| X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme | <input checked="" type="radio"/> |
| 5 adıma kadar baz multistep işleme | <input checked="" type="radio"/> |
| Y'de çok parçalı işleme | <input type="radio"/> |
| 4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme | <input type="radio"/> |

Dahil Mevcut