

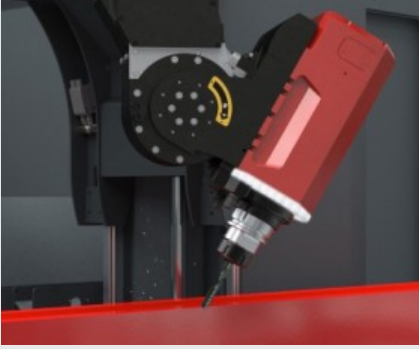


Comet R6 HP

CNC işleme merkezleri

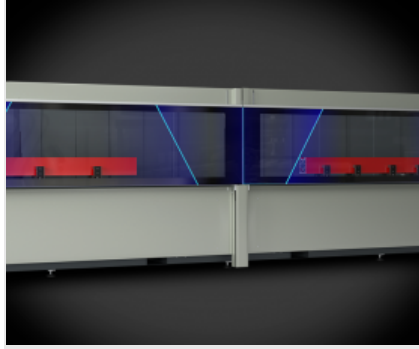


Alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 5 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. İki çalışma modu mevcuttur: yada boyu 7 m'ye kadar olan çubukları için tek bir çalışma alanı ya da sarkaç modunda iki tane bağımsız çalışma alanı. HP versiyonunda, sarkaç modunda çalışma sırasında mengenerin maskelenmiş sürede konumlanmalarına imkan veren mengelerin ve referans durdurucuların konumlandırılması için 2 ilave eksen mevcuttur. 4. ve 5. eksen elektro mandrele yatay eksen de -15° ile $+90^{\circ}$ arası, dikey eksen de -360° ile $+360^{\circ}$ 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 önmeli 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.



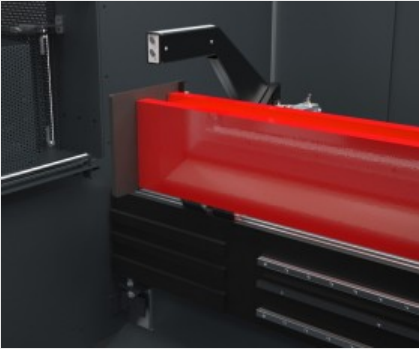
Dinamik sarkaç modu

Yenilikçi çalışma modu, çalışma parçasını yükleme boşaltma esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. İki ayrı ve bağımsız çalışma alanında sistem, bir yandan çekme parçaların yüklenmesine/boşaltılmasına, öte yandan farklı uzunlukları ve/veya kodları bulunan parçaların işlenmesine eş zamanlı olarak imkan 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.



Mengene konumlandırıcısı

Mengene gruplarının konumlandırılması, üzerinde referans durdurucusu bulunan ve X eksenine paralel olan iki sayısal kontrollü H ve P eksenini tarafından gerçekleştirilir. Bu çözüm, beher mengene çifti için bir profil olmak üzere çoklu parça modunda çalışmaya imkan vermek üzere makine boyunca durdurucuların yerleştirilmesini mümkün kılmaktadır. Bunun yanı sıra çenelerin konumlandırılması, mandrenin işlevsel durumunda bağımsız olarak gerçekleştirilmektedir (X eksenini).



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 ulaşmak için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



HP versiyonu

Comer'in iki çalışma modu mevcuttur: ya azami 7 m uzunluğa kadar olan çubuklar için tek bir çalışma alanı ya da sarkaç modunda iki adet bağımsız çalışma alanı. HP versiyonu makine, sarkaç modunda mengenerin kısa sürede konumlandırılmasına imkan veren referans durdurucularına ve mengenerin konumlandırılmasında kullanılan 2 ilave eksene sahiptir.

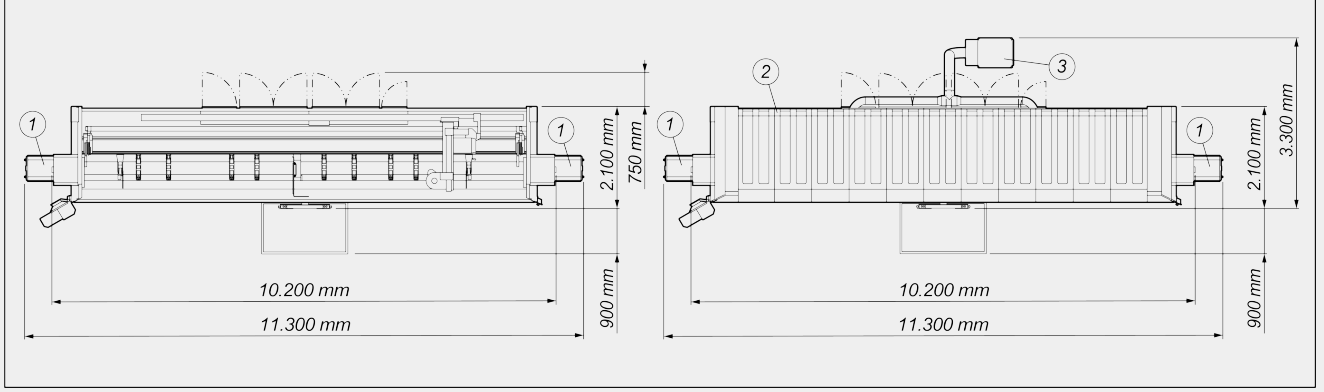




COMET R6 HP / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ

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



Makine yüksekliği (Z eksen azami uzaması) (mm) 2.590

Üst muhafaza ile makine yüksekliği (mm) 2.710

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

| | |
|---|---------------|
| X EKSENİ (yatay) (mm) | 7.660 |
| Y EKSENİ (yanal) (mm) | 1.000 |
| Z EKSENİ (dikey) (mm) | 450 |
| B EKSENİ (elektro mandren yatay eksen dönüşü) | -15° ÷ +90° |
| C EKSENİ (elektro mandren dikey eksen dönüşü) | -360° ÷ +360° |

ELEKTRO MANDREL

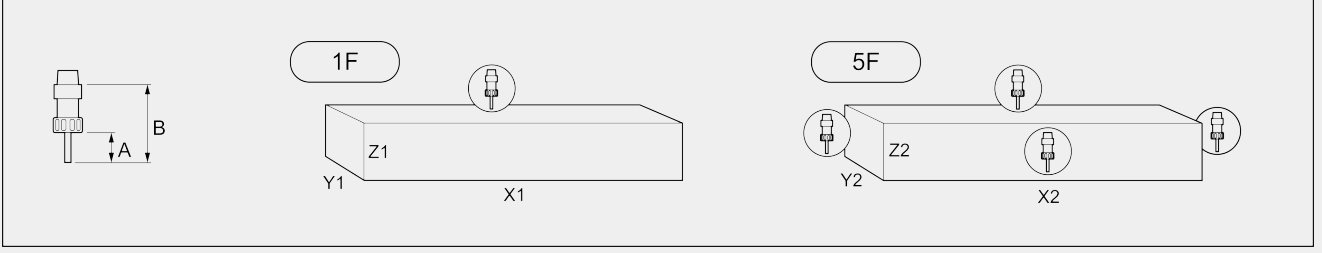
| | |
|--|-----------|
| S1 azami gücü (kW) | 8,5 |
| S6 azami gücü (%60) (kW) | 10 |
| Azami hız (devir/dak.) | 24.000 |
| Takım bağlantı konisi | HSK - 63F |
| Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı | ● |
| Simültane enterpolasyon imkanı, 5 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren | ● |
| Isı eşanjörlü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



ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



| COMET R6 HP | | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|------------------|-----|----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| yeğpare | | 60 | 130 | 7.070 | 300 | 250 | 6.785 | 250 | 250 |
| asimetrik sarkaç | sol | 60 | 130 | 3.315 | 300 | 250 | 3.030 | 250 | 250 |
| asimetrik sarkaç | sağ | 60 | 130 | 2.660 | 300 | 250 | 2.470 | 250 | 250 |
| asimetrik sarkaç | sol | 60 | 130 | 3.035 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 250 |
| asimetrik sarkaç | sağ | 60 | 130 | 2.940 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 250 |

Boyutlar mm cinsinden

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

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

PARÇA SABİTLEME

| | |
|--|----|
| Maksimum pnömatik mengene sayısı | 12 |
| Standart pnömatik mengene sayısı | 8 |
| Beher alan için azami mengene sayısı | 6 |
| Bağımsız H ve P eksenleri vasıtası ile otomatik çene ve referans durdurucularını konumlandırma | ● |

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

| | |
|--------------------------|----|
| Azami alet deposu sayısı | 12 |
|--------------------------|----|

**FONKSİYONELLİK**

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

Dahil ● Mevcut ○