



## Comet R6 I

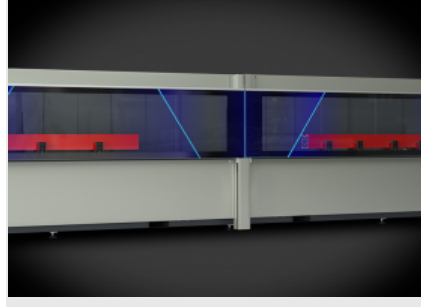
### CNC işleme merkezleri

Alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 5 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. İki farklı çalışma modu öngörmektedir: tek alanlı moddaki ilki, azami 7 m uzunluğa sahip yekpare çubukların tek bir çalışma alanında işlenmelerine imkân vermektedir salınım moddaki ikincisi, iki farklı çalışma alanında birden fazla parçanın işlenmesine imkan vermektedir. CNC eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır. "I" versiyonunda COMET R6, salınım modunda ve maskelenen zamanda, mandrelin işleme süreçlerine göre aksi çalışma alanında bağımsız şekilde konumlanan yeni motorlu mengenerler ile donatılmıştır. 4. ve 5. eksen elektro mandrele yatay eksen de  $-15^{\circ}$  ile  $90^{\circ}$  arası, dikey eksen de  $0^{\circ}$  ile  $720^{\circ}$  arası sürekli olarak CN'ye dönme ve profilin üst yüzeyi ile tüm yaz yüzeyleri üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir. X eksen arabasının üzerinde, azami 250 mm'lik çapa sahip bir bıçağı misafir edebilen 12 yuvalı takım deposuna sahiptir. Bunun yanı sıra, parça yükleme/boşaltma işlemini kolaylaştıran ve Y eksenindeki 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.



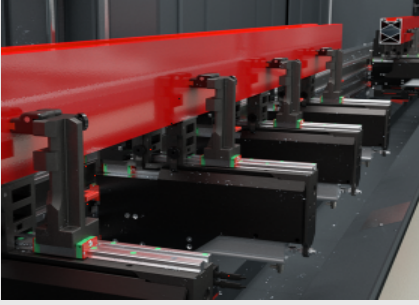
### Dinamik sarkaç modu

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.



### Motorlu mengenerler

Her biri kendi motoru bulunan motorlu mengenerler, bağımsız bir şekilde çalışma alanına yerleşebilmektedir. CNC mengenerlerin 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.



### 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 ulaşım için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



### Geri çekilen tipte tünel (Opsiyonel)

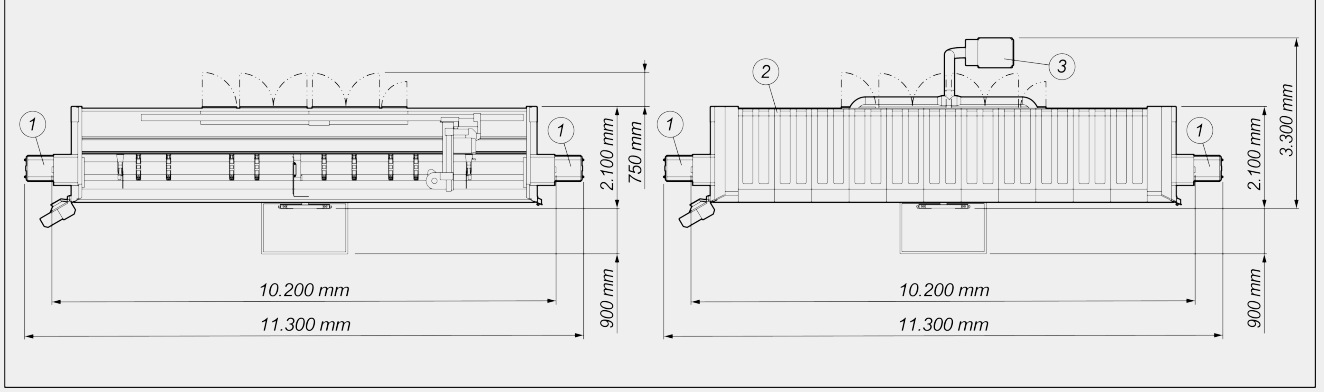
Makinenin estetiğine ve tasarımına entegre edilmiş olup, şeffaflık ve hafiflik kazandıran delikli sac sayesinde tünel, gerektiğinde açılıp kapanmaktadır. Gerektiğinde uzunluğunu kısaltarak atölyede yer tasarrufu sağlamaktadır. Talaş taşıyıcı bandın çıkış alanı ve motoru, estetik ve işlevsel bir tasarım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





COMET R6 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)	7.340
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

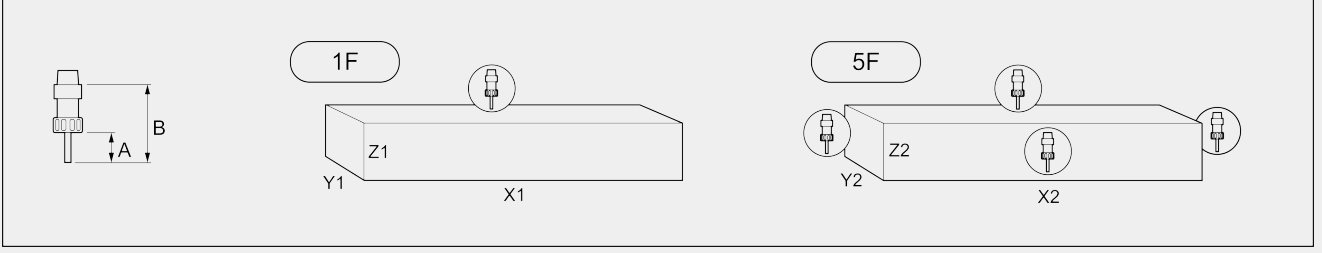
S1 azami gücü (kW)	8,5
S6 azami gücü (%60) (kW)	10
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Isı eşanjörlü soğutma	●
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Simültane enterpolasyon imkanı, 5 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●



## ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



COMET R6 I		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
yeckpare		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

Standart pnömatik mengene sayısı	8
Maksimum pnömatik mengene sayısı	12
Beher alan için azami mengene sayısı	6

**TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU**

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

**FONKSİYONELLİK**

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

Dahil  Mevcut