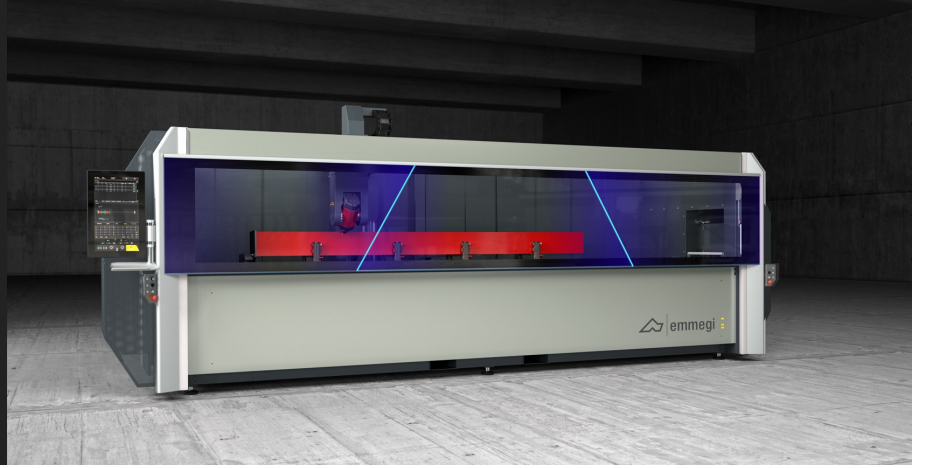




Comet S4

CNC işleme merkezleri



Boy 4 m'ye kadar olan alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 4 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. CN'nin 4. eksenini, elektro mandrene yatay eksen üzerinde -120° ile $+120^{\circ}$ arası dönme ve herhangi bir ara açıya yerleşebilme imkanı vermektedir. Dolayısıyla makine, mezkur aralıkta bulunan her eğimde profilin üst yüzünde ve yan yüzlerinin tamamında işleme gerçekleştirebilmektedir. X eksenini arabasının üzerinde 12'e kadar alet boşluğu bulunur ve ayrıca parçanın 5 yüzünde çalışma uygulamak için köşeli ünite ve diskli freze takma imkanı vardır. Bunun yanı sıra, parça yükleme/boşaltma işlemini kolaylaştıran ve işlenebilir kesiti önemli ölçüde artıran hareketli çalışma düzlemi mevcuttur.



Elektro başlık 4 eksen - S-

S1'de yüksek torklu 8,5 kW elektro mandren, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. Rijit kılavuz çekmelerin gerçekleştirilmesi için isteğe bağlı olarak kodlayıcı 10,5 kW'lık elektro mandren mevcuttur. Elektro mandrenin B eksenini boyunca dönmesi, tekrar konumlandırılmadan profilin 3 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir.



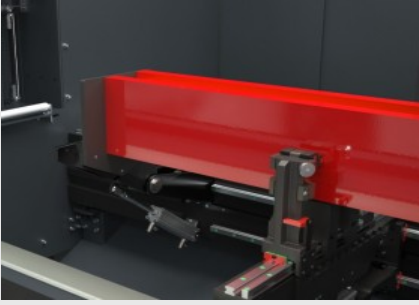
Operatör ara yüzü

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.



Mengenerler

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun konumlandırma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mengene grubuna kenetlenecek ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilirken zaman kayıpları çarpma riski önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımı da kolaylaşır.



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



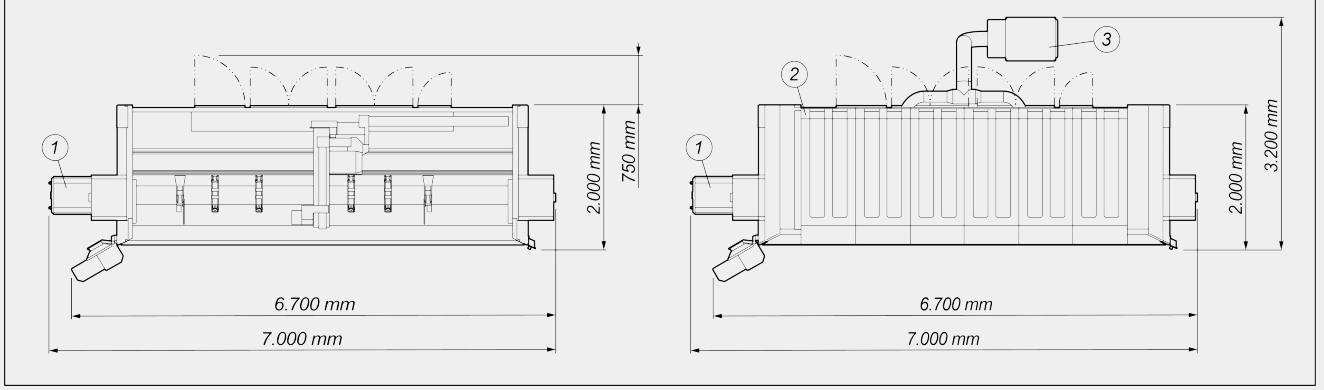
Geri çekilen tipte tünel

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 S4 / 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 çekmecesini (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
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.000
Z EKSENİ (dikey) (mm)	450
A EKSENİ (elektro mandren yatay eksen rotasyonu)	-120° ÷ +120°

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, 4 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●
Isı eşanjörlü soğutma	●



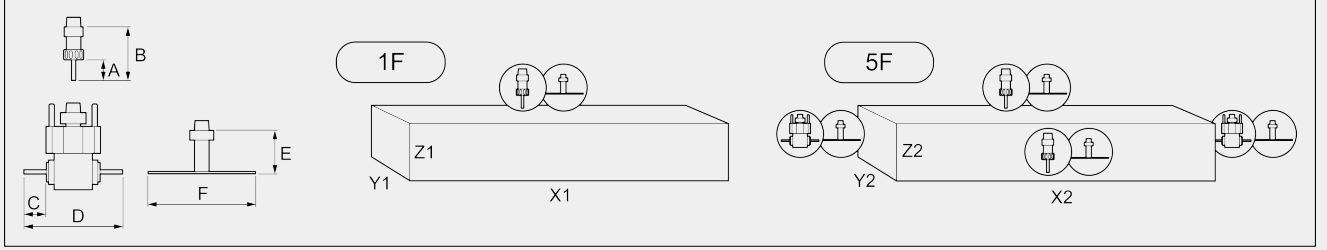
İŞLENEBİLİR YÜZLER

Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler)	3
Açısal ünite ile (yan yüzler ve başlıklar)	2 + 2
Bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler ve başlıklar)	1 + 2 + 2

ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



	A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET S4	60	130	50	245	100	250	3.285	300	210	3.285	250	215

Boyutlar mm cinsinden

Açısal ünitenin uygulanması, Z'deki çalışma alanını 190 mm'ye

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı)	M10

PARÇA SABİTLEME

Standart pnömatik mengene sayısı	4
Maksimum pnömatik mengene sayısı	6
X eksenli vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	●

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	12
Depoya yüklenebilen takımın azami boyu (mm)	190
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 250
Bıçak takımı tarafından işgal edilen depo yuvaları	1
Ölçüm ve takım bütünlük kontrol sisteminin işgal ettiği depo yuvaları (isteğe bağlı)	1

**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 type="radio"/>
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	<input 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 ○