

Comet S4 I

CNC işleme merkezleri



Boyu 4 m'ye kadar olan alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımalar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 4 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. Makine, mengenelerin maskelenmiş sürede konumlanması imkan veren bağımsız motorlu mengeneler ile donatılmıştır. CN'nin 4. eksenin, elektro mandrene yatay eksen üzerinde -120° ile +120° arası dönme ve herhangi bir ara açıya yerleşebilme imkanı vermektedir. Dolayısı ile makine, mezkur aralıkta bulunan her eğimde profili üst yüzünde ve yan yüzlerinin tamamında işleme gerçekleştirebilmektedir. X eksenin 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 sektöründeki 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 eksenin boyunca dönmesi, tekrar konumlandırmadan profilin 3 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir.



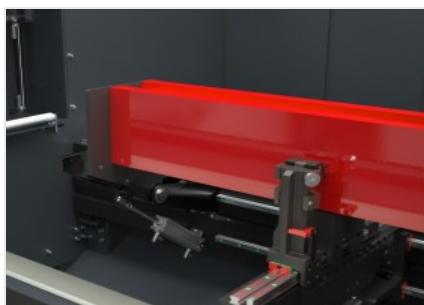
Operatör ara yüzü

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 ekran 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 mengeneler

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



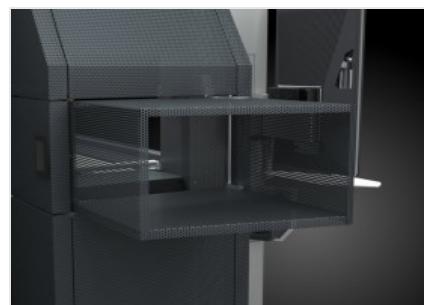
Pnömatik durdurucular

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.



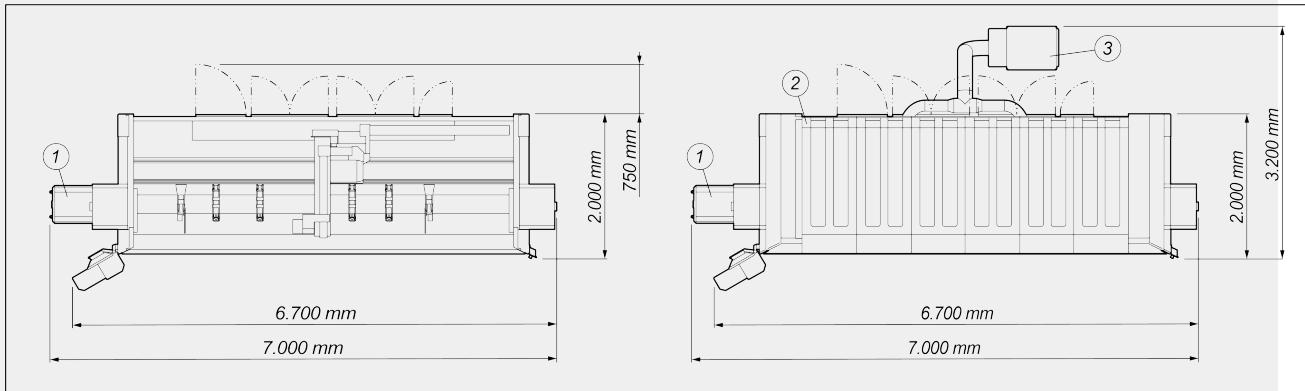
Alet deposu

Takım değişim operasyonları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapi boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muyluya nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettikinden takım sapi boşluğununa ulaşım için hareketi önlüyor ve çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



Geri çekilen tipte tünel

Makinenin estetiğine ve tasarıma entegre edilmiş olup, şeffaflık ve hafiflik kazandıran delik sac sayesinde tünel, gerektiğinde açılıp kapanmaktadır. Gerekmediğinde 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 I / CNC İŞLEME MERKEZLERİ
YERLEŞİM DÜZENİ


Makine yüksekliği (Z ekseni azami uzaması) (mm)

2.5

Üst muhafaza ile makine yüksekliği (mm)

2.7

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

ELEKTRO MANDREL

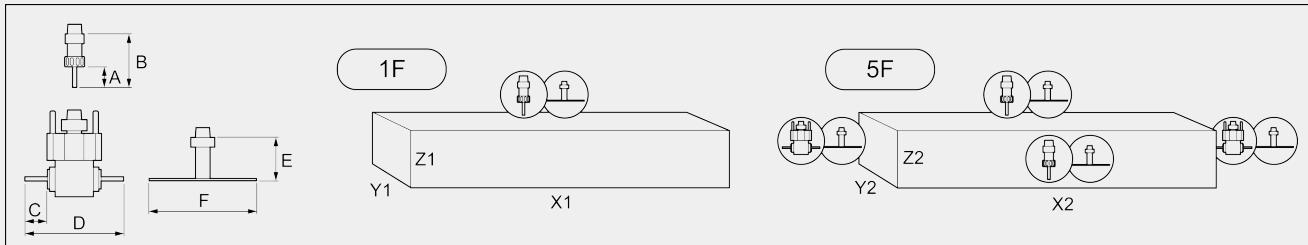
S6 azami gücü (%60) (kW)	10
S1 azami gücü (kW)	8,5
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Simültane enterpolasyon imkanlı, 4 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●
Isı eşanjörülü soğutma	●

İŞLENEBİLİR YÜZLER

Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler)	3
Açışal 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 I	60	130	50	245	100	250	3.285	300	210	3.285	250	215

Boyuşlar mm cinsinden

Açışal 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

Maksimum pnömatik mengene sayısı	6
Standart pnömatik mengene sayısı	4
Bağımsız motorlu mengeneler	●

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Depoya yüklenebilen takımın azami boyu (mm)	190
Azami alet deposu sayısı	12
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	$\varnothing = 250$
Bıçak takımı tarafından işgal edilen depo yuvaları	1
Açışal ünite 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

Katmanlı koruyucu cam

Geri çekilen tipte yan tüneler

FONKSİYONELLİK

Çoklu parça işleyişi

X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme

5 adıma kadar baz multistep işleme

4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme

Y'de çok parçalı işleme

Dahil ● Mevcut ○