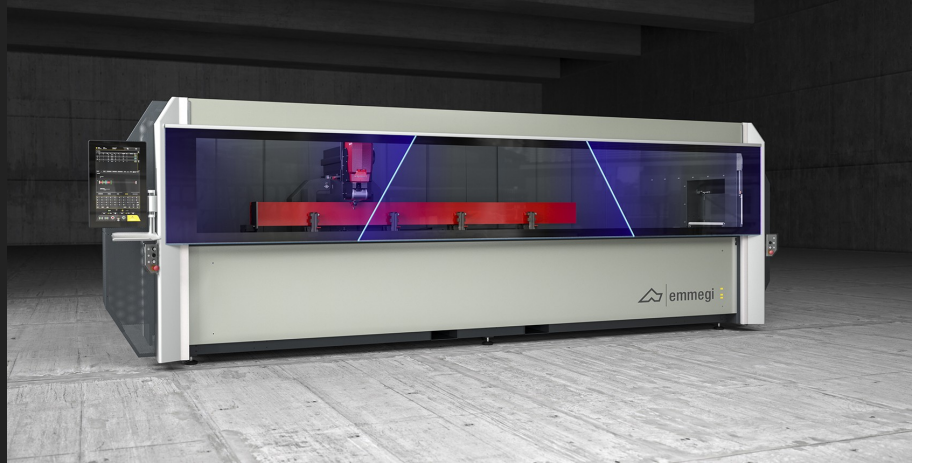




Comet X4

CNC işleme merkezleri



Kontrollü 4 eksenli CNC çalışma tezgahı 2 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Parçanın 5 yüzüne işlem yapmak için, bir açılabilir ünite ve bir diskli frezenin yüklenmesine imkan veren, 10 yuvalı takım deposuna sahiptir. Boyu 4 m'ye kadar olan çubukları işler. CN'nin 4. eksenini, elektro mandrenle 0° ile 180° arası dönme ve herhangi bir ara açıya yerleşebilme imkanı vermektedir. Dolayısıyla makine, mezkur aralıkta bulunan her eğimde profilin üst yüzünde ve yan yüzlerinde işleme gerçekleştirebilmektedir. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde arttırır.



Elektro mandrenin gücü ve esnekliği

Yüksek torklu S1 ve 7 kW'lık elektro mandren, ağır çalışmaların yürütülmesine olanak tanır. A eksenini boyunca hareketi, parçayı yeniden konumlandırmaya gerek kalmaksızın 3 yüz üzerinde ve A eksenini boyunca 0°'den 180°'ye kadar dönüş ile işlemeyi mümkün kılar.



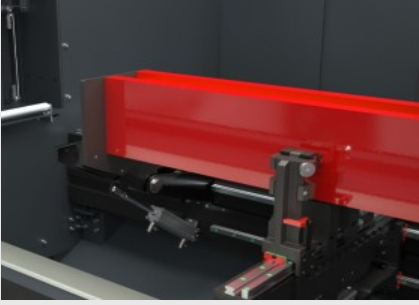
Operatör ara yüzü

Ekranın dikey eksenini 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.



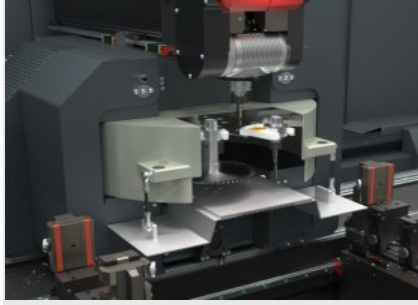
Mengeneler

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun konumlandırma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mence grubuna kenetlenen ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mence 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

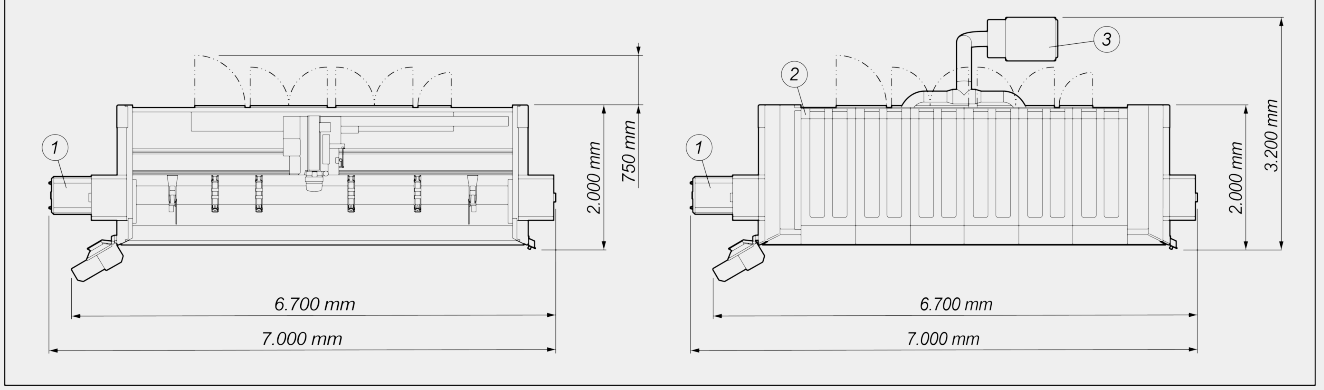
Makinenin estetiğine ve tasarımına entegre edilmiş olup, şeffaflık ve hafiflik kazandıran delikli sac sayesinde tünel, gerektiğinde açılıp kapanmaktadır. Gerektiğinde uzunluğunu kısaltarak atölyede yer tasarrufu sağlamaktadır. Talaş taşıyıcı bandın çıkış alanı ve motoru, estetik ve işlevsel bir tasarım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





COMET X4 / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



Makine yüksekliği (Z eksenini 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 muhafazasını (isteğe bağlı)
3. Duman emiş tesisatını (isteğe bağlı)

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	4.250
Y EKSENİ (yanal) (mm)	420
Z EKSENİ (dikey) (mm)	430
A EKSENİ (elektro mandren dönüşü)	0° ÷ 180°

ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	7
Azami hız (devir/dak.)	16.500
Takım bağlantı konisi	HSK - 50F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Isı eşanjörlü soğutma	●
Katı çekme işlemi için kodlayıcı elektro mandren	○



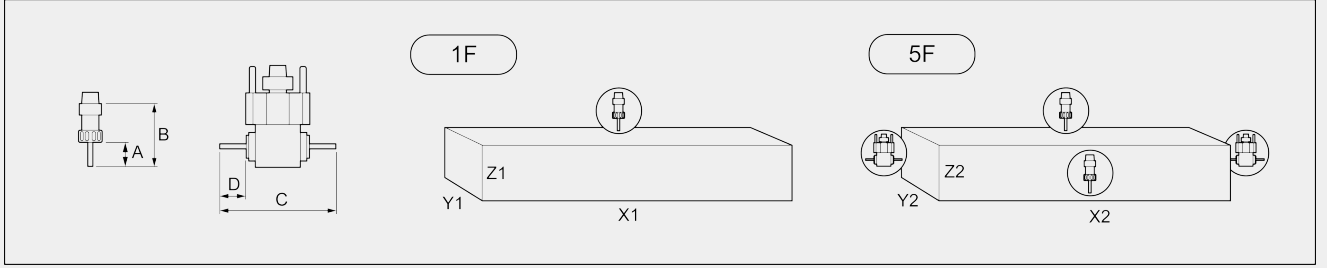
FONKSİYONELLİK

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

ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET X4	45	102	232	45,5	4.000	300	250	4.000	240	250

Boyutlar mm cinsinden

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı)	M10

PROFİL KONUMLANDIRMA

Pnömatik hareketli sol parça referans durdurucusu	<input checked="" type="radio"/>
Pnömatik hareketli sağ parça referans durdurucusu	<input type="radio"/>

PARÇA SABİTLEME

Standart pnömatik mengene sayısı	4
Maksimum pnömatik mengene sayısı	6
X eksenli vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	<input checked="" type="radio"/>

**TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU**

Azami alet deposu sayısı	10
Takım deposuna yerleştirilebilen azami açılmal ünite adedi	1
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 180

EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR

Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	●
Katmanlı koruyucu cam	●
Geri çekilen tipte yan tüneller	●

Dahil ● Mevcut ○