

## Comet X6 HP

CNC işleme merkezleri

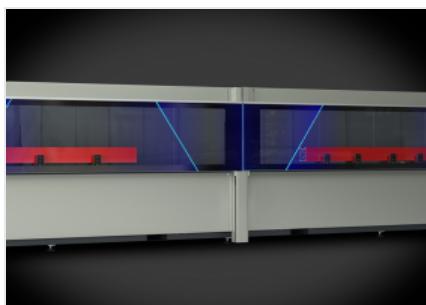


2 mm'ye kadar alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşım ve çelik çubuk ya da parçaların işlenmesine yönelik 4 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. Makine tek parça ya da çoklu parça modunda, boyu 7,7 m'ye kadar olan çubuklar için tek alanda çalışabilmektedir. COMET X6 HP mengenelerin ve referans durdurucuların konumlandırılması için 2 ilave eksenli ile dinamik sarkaç modunda çalışmaya imkan vermektedir, mengeneleri maskelenmiş sürede konumlandırmaktadır. Beher modelde, X eksenli arabasının üzerinde bulunan 10 yuvalı takım deposuna, parçanın 5 yüzüne işlem yapabilmek için bir açısal ünite ve bir diskli freze yüklenebilir. CN'nin 4. eksenli, elektro mandrene 0° ile 180° arası dönme ve herhangi bir ara açıyla yerleşebilme imkanı vermektedir. Dolayısı ile makine, mezkur aralıkta bulunan her eğimde profinin üst yüzünde ve yan yüzlerinde işleme gerçekleştirebilmektedir. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde arttırmıştır.



## Elektro mandrenin gücü ve esnekliği

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



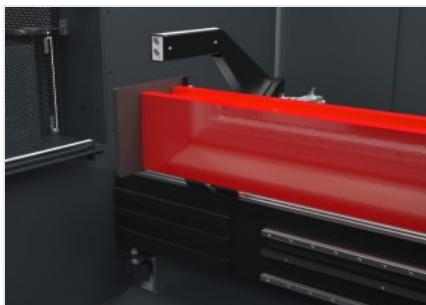
## Dinamik sarkaç modu

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.



## 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 mengenelerin kısa sürede konumlandırılmasına imkan veren referans durduruculara ve mengenelerin konumlandırılmasında kullanılan 2 ilave eksene sahiptir.



## Mengene konumlandırıcısı

Mengene gruplarının konumlandırılması, üzerinde referans durdurucusu bulunan ve X eksenine paralel olan iki sayısal kontrollü H ve P eksenin tarafından gerçekleştiriliyor. 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 eksen).



## Operatör ara yüzü

Ekranın dikey eksenin etrafında döndürülmesi imkani, 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.



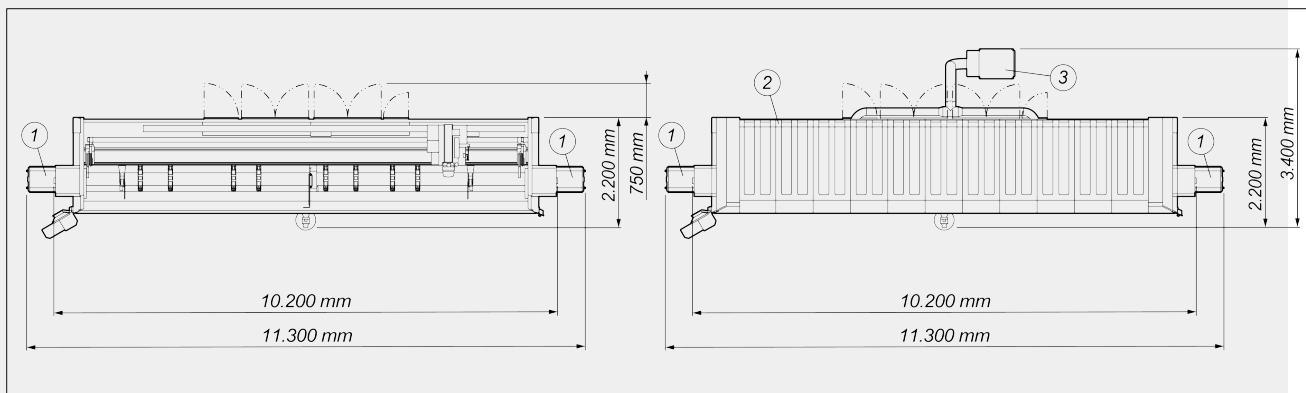
## Alet deposu

Takım değişim操作ları 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 ettiginden takım sapi boşluğununa ulaşım için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.

**COMET X6 HP / CNC İŞLEME MERKEZLERİ**
**YERLEŞİM DÜZENİ**

Makine yüksekliği (Z ekseni 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 tesisi (isteğe bağlı)

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

**EKSEN DEPLASMANI**

X EKSENİ (yatay) (mm)	7.970
X EKSENİ (yatay) (dinamik sarkaç versiyonu) (mm)	7.600
Y EKSENİ (yanal) (mm)	420
Z EKSENİ (dikey) (mm)	430
A EKSENİ (elektro mandren dönüsü)	0° ± +180°
P EKSENİ (mengene yerleştirme)	3.900
H EKSENİ (mengene yerleştirme)	3.900

**ELEKTRO MANDREL**

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

## FONKSİYONELLİK

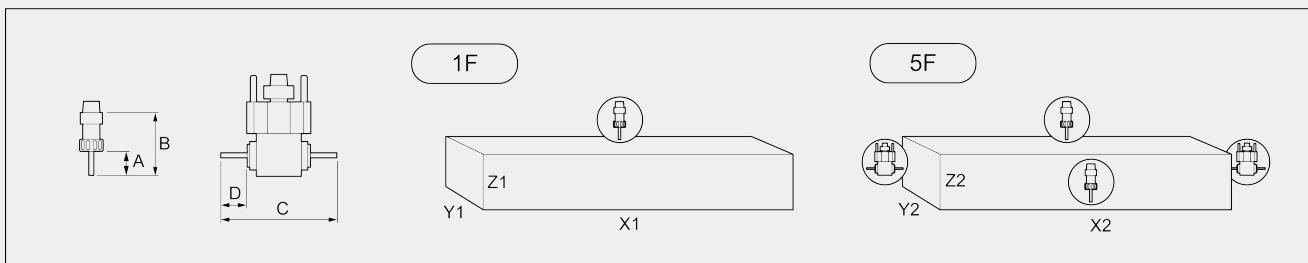
Statik sarkaç çalışması (modele göre)	<input checked="" type="radio"/>
Çoklu parça işleyisi	<input checked="" type="radio"/>
Dinamik sarkaç çalışması	<input checked="" type="radio"/>
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	<input type="radio"/>
5 adıma kadar baz multistep işleme	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

## İŞLENEBİLİR YÜZLER

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

## ÇALIŞMA ALANI

**1F = 1 yüz işleme      5F = 5 yüz işleme**



COMET X6 HP	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
yekpare	45	102	232	45,5	7.320	300	250	7.320	240	250
sarkaç	45	102	232	45,5	3.250	300	250	3.250	240	250

Boyuşlar mm cinsinden

## ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Rijit (isteğe bağlı)	M10
Dengeleyici ile	M8

## PARÇA SABİTLEME

Maksimum pnömatik mengene sayısı	12
Standart pnömatik mengene sayısı	8
Bağımsız H ve P eksenleri vasıtası ile otomatik çene ve referans durdurucularını konumlandırma	<input checked="" type="radio"/>

## TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

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

## EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR

Katmanlı koruyucu cam	<input checked="" type="radio"/>
Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	<input checked="" type="radio"/>
Geri çekilen tipte yan tüneller	<input type="radio"/>

Dahil ● Mevcut ○