



Comet S4 I

Bewerkingscentra



CNC-bewerkingscentrum met 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, lichtmetalen in het algemeen en staal tot 4 m lengte. De machine heeft onafhankelijke gemotoriseerde bankschroeven, waarmee de bankschroeven in gelijktijdige werkingstijd geplaatst kunnen worden. De 4e CN-as zorgt ervoor dat de elektrospil van -120° tot $+120^{\circ}$ draait op de horizontale as, zodat deze zich in elke willekeurige tussenliggende hoek kan positioneren. De machine kan dus bewerkingen uitvoeren op het bovenzvlak en alle zijvlakken van het profiel onder elke hoek binnen het bereik. Het beschikt over een gereedschapsmagazijn met 12 plaatsen op de X-as slede, waarin ook een freesblad kan worden geplaatst. Het beschikt ook over een mobiele werktafel die het laden/lossen van werkstukken vergemakkelijkt en het bewerkbare gedeelte aanzienlijk vergroot.



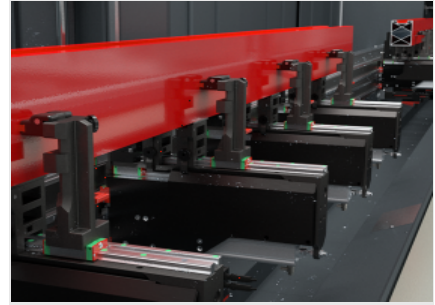
Elektrospindel

De 8,5 kW S1 elektrospindel met hoog koppel maakt zware industriële bewerkingen mogelijk. Een elektrospindel van 10,5 kW met encoder is als optie verkrijgbaar voor stijf tappen. Rotatie van de elektrospindel langs de B-as maakt het mogelijk om 3 vlakken van het profiel te bewerken, zonder het te moeten herpositioneren.



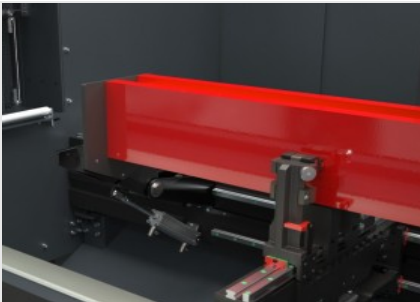
Bedieningsinterface

Dankzij de mogelijkheid om de monitor om de verticale as te draaien kan de bediener de video vanuit elke positie bekijken. De bedieningsinterface is voorzien van een 24" touchscreen display in 16:9 formaat, portretstand, uitgerust met USB-aansluitingen om op afstand te kunnen interfaceren met PC en CNC. Hij is ook uitgerust met een drukknoppaneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbedieningspaneel aan te sluiten



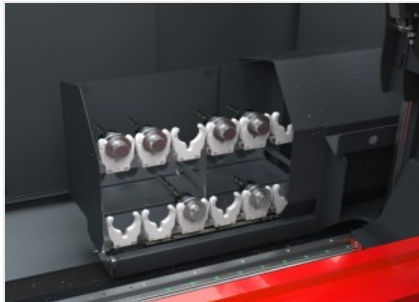
Gemotoriseerde bankschroeven

De gemotoriseerde bankschroeven, elk met hun eigen motor, kunnen onafhankelijk van elkaar in het werkveld geplaatst worden. De CNC beheert gelijktijdig de beweging van de bankschroeven en de elektrospindelkop in de twee verschillende werkbereiken in dubbele modus. Hierdoor kan de productiviteit aanzienlijk worden verhoogd. Het gebruik van absolute referentie-assen maakt het mogelijk de initialisatietijden van de machine bij elke herstart te verkorten.



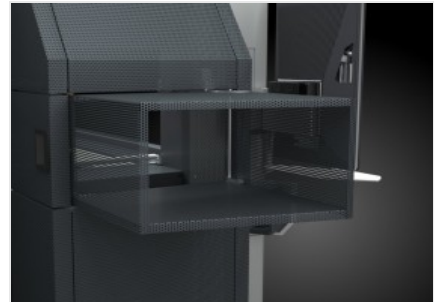
Pneumatische aanslagen

Op de machine bevinden zich stevige aanslagen voor staafreferentie, één aan de linkerkant (standaard) en één aan de rechterkant (optioneel). Alle door een persluchtcilinder aangedreven aanslagen zijn uitschuifbaar en worden afhankelijk van de uit te voeren bewerkingen automatisch door de machinesoftware geselecteerd.



Gereedschapsmagazijn

Op de X-as is een gereedschapsmagazijn geïntegreerd, dat zich onderaan en achter de elektrospindel bevindt, dat ervoor zorgt dat er veel minder tijd nodig is om het gereedschap te verwisselen. Deze functie is zeer handig bijzonder nuttig bij het bewerken van de beide uiteindes van de extrusie, omdat er geen gang naar het magazijn nodig is, want het magazijn beweegt mee met de elektrospindel als deze in positie wordt gebracht.



Inschuifbare tunnel

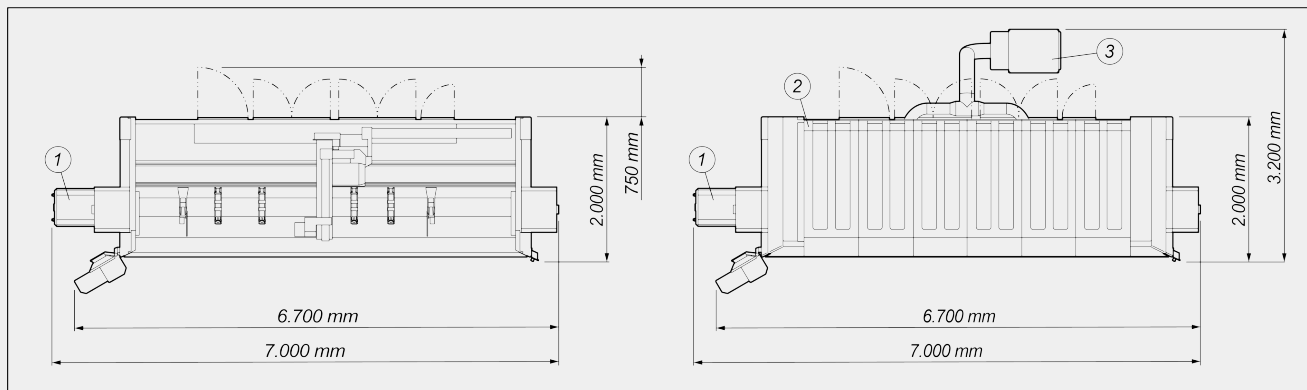
Geïntegreerd in de esthetiek en het ontwerp van de machine, dankzij het geperforeerde plaatstaal dat voor transparantie en lichtheid zorgt, gaat de tunnel open en dicht al naar gelang de behoefte. Door zijn lengte in te korten wanneer hij niet nodig is, bespaart hij ruimte in de werkplaats. Het uitloopt gedeelte van de spantransporteur en zijn motor zijn in het onderste gedeelte geïntegreerd met het oog op een esthetisch en functioneel ontwerp.





COMET S4 I / BEWERKINGSCENTRA

LAYOUT



Maximale machinehoogte (volledige verlenging as Z) (mm) 2.590

Machinehoogte met bovenafdekking (mm) 2.710

- 1. Spaanderafvoerband en lade voor het opvangen van spaanders (optioneel)
- 2. Bekleding (optioneel)
- 3. Rookafzuigsysteem (optioneel)

De totale afmetingen kunnen variëren afhankelijk van de productconfiguratie.

ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm) 3.950

Y-AS (transversaal) (mm) 1.000

Z-AS (verticaal) (mm) 450

A-AS (rotatie op horizontale as van de elektrospindel) -120° ÷ +120°

ELEKTROSPINDEL

Maximaal vermogen in S1 (kW) 8,5

Maximaal vermogen in S6 (60%)(kW) 10

Maximumsnelheid (tpm) 24.000

Gereedschapopname kegel HSK - 63F

Automatische koppeling gereedschapshouder ●

Koeling met warmtewisselaar ●

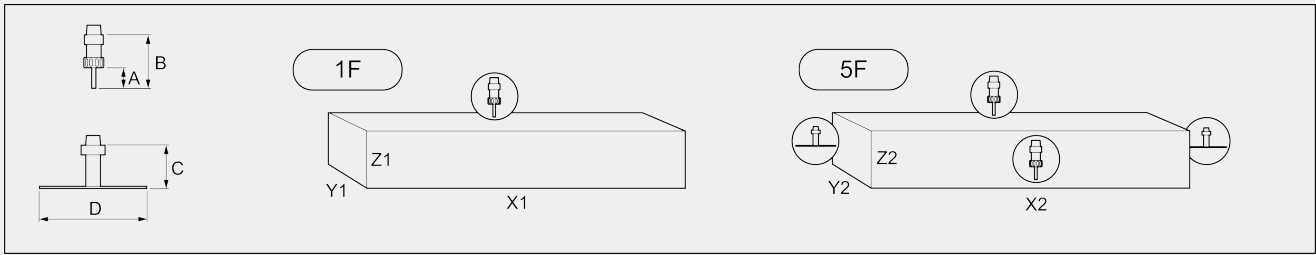
Aangedreven elektrospindel op 4 assen met mogelijkheid tot gelijktijdige interpolatie ●



WERKGEBIED

1F = bewerking van 1 vlak

5F = bewerking van 5 vlakken



	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET S4 I	60	130	95	250	3.285	300	210	3.285	250	215

Afmetingen in mm

TAPCAPACITEIT (stift Op Aluminium En Doorlopend Gat)

Met compensator	M8
Synchroon (optioneel verkrijgbaar)	M10

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Standaard aantal pneumatische bankschroeven	4
Maximum aantal pneumatische bankschroeven	6
Onafhankelijke gemotoriseerde bankschroeven	●

AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN

Maximum aantal gereedschappen in het magazijn	12
Maximale diameter van het snijblad dat in het magazijn kan worden geplaatst (mm)	Ø = 250

**BEVEILIGINGEN EN BESCHERMINGEN**

Integrale veiligheidscabine voor de machine	<input checked="" type="radio"/>
Gelaagd veiligheidsglas	<input checked="" type="radio"/>
Uitschuifbare zijtunnels	<input checked="" type="radio"/>

FUNCTIONALITEIT

Bewerking meerdere delen	<input type="radio"/>
Bewerkingen buiten het bereik, tot tweemaal de maximale nominale lengte in X	<input type="radio"/>
Meerstapsbewerking basis - tot 5 stappen	<input checked="" type="radio"/>
Rotatie van het profieldeel op 4 vlakken	<input type="radio"/>
Bewerking meerdere delen in Y	<input type="radio"/>

Inbegrepen ● Verkrijgbaar ○