



## Comet S6 I

### Bewerkingscentra



CNC-bewerkingscentrum met 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, lichtmetalen in het algemeen en staal. Het heeft twee werkstanden: ofwel één enkele werkstand voor staven tot 7 m lengte, ofwel twee onafhankelijke werkstanden in dubbele modus. De machine heeft onafhankelijke gemotoriseerde bankschroeven, waarmee de bankschroeven in gelijktijdige werkingstijd geplaatst kunnen worden tijdens het gebruik in de dynamische dubbele modus. De 4e CN-as zorgt ervoor dat de elektrospil van  $-120^{\circ}$  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.



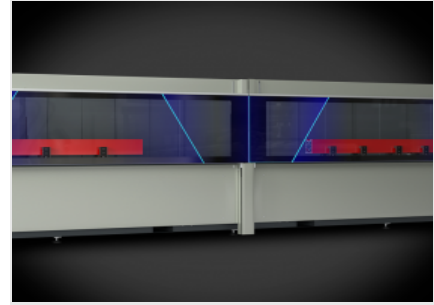
### Elektrospindel

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.



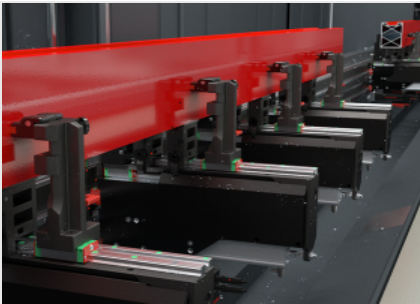
### Bedieningsinterface

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 interfacen met PC en CNC. Hij is ook uitgerust met een drukknoppeneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbedieningspaneel aan te sluiten



### Dynamische dubbele modus

De innovatieve werkmodus beperkt de machinestilstand tot een minimum tijdens het laden en ontladen van werkstukken. Het systeem maakt het mogelijk om, in de twee afzonderlijke en onafhankelijke werkgebieden, gelijktijdig aan de ene kant het laden/lossen van de geëxtrudeerde stukken uit te voeren, en aan de andere kant de bewerking van stukken met verschillende lengtes en/of codes uit te voeren.



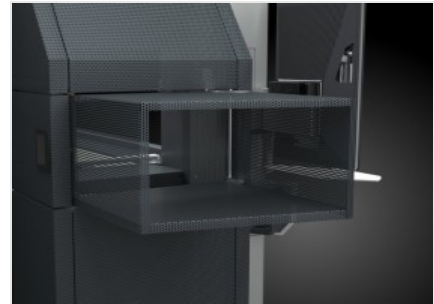
### Gemotoriseerde bankschroeven

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 elektrospilkep 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.



### 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 (Optioneel)

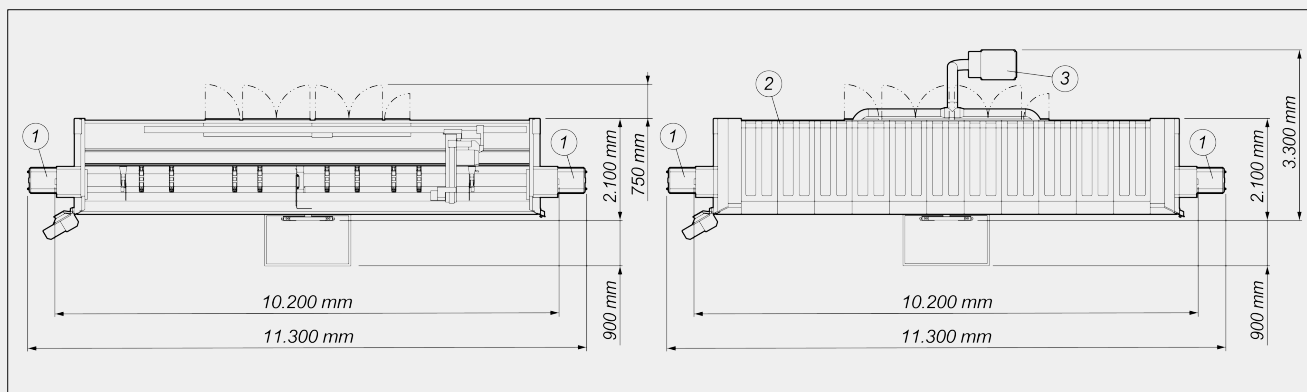
Geïntegreerd in de esthetiek en het ontwerp van de machine, dankzij het geperforeerde plaatstaal dat voor transparantie en lichtheid zorgt, gaat de tunnel open en dicht al naar gelang de behoefte. Door zijn lengte in te korten wanneer hij niet nodig is, bespaart hij ruimte in de werkplaats. Het uitlooptegedeelte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





**COMET S6 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. Rookafzuigstelsel (optioneel)

De totale afmetingen kunnen variëren afhankelijk van de productconfiguratie.

**ASSLAGEN**

X-AS (in de lengterichting) (mm) 7.340

Z-AS (verticaal) (mm) 450

Y-AS (transversaal) (mm) 1.000

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

Gereedschapsopname kegel HSK - 63F

Automatische koppeling gereedschapshouder ●

Koeling met warmtewisselaar ●

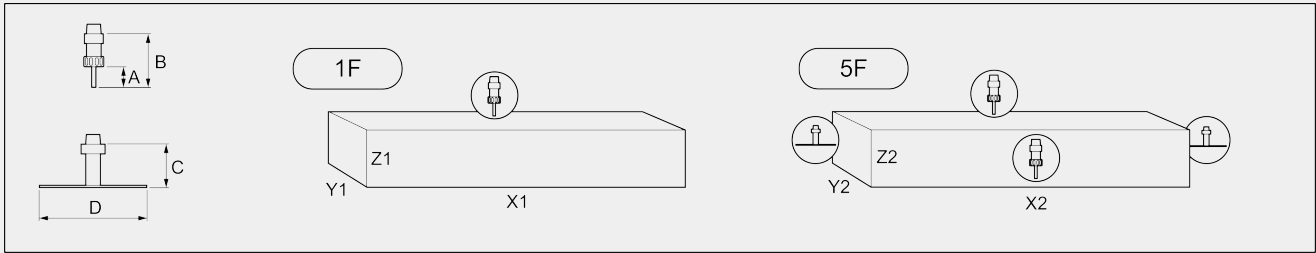
Aangedreven elektrospindel op 4 assen met mogelijkheid tot gelijktijdige interpolatie ●



**WERKGEBIED**

**1F = Bewerking van 1 vlak**

**5F = Bewerking van 5 vlakken**



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>COMET</b>											
<b>S6</b>	eendelig	60	130	95	250	6.880	300	210	6.880	250	215
<b>I</b>	asymmetrische pendelwerking links	60	130	95	250	3.250	300	210	3.120	250	215
	asymmetrische pendelwerking rechts	60	130	95	250	2.785	300	210	2.650	250	215
	symmetrische pendelwerking links	60	130	95	250	2.970	300	210	2.840	250	215
	symmetrische pendelwerking rechts	60	130	95	250	3.065	300	210	2.930	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	8
Onafhankelijke gemotoriseerde bankschroeven	●
Maximum aantal pneumatische bankschroeven	12
Maximum aantal bankschroeven per zone	6

**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

**FUNCTIONALITEIT**

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

Inbegrepen ● Verkrijgbaar ○