

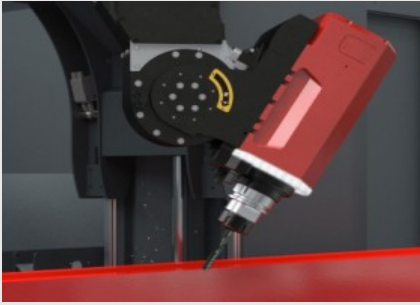


Comet R6 I

Bearbetningsmaskiner

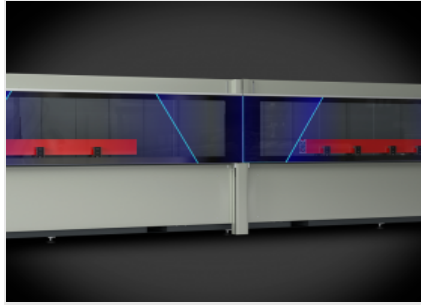


Bearbetningscentrum med 5 CNC-axlar avsedd för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Har två funktionslägen: antingen ett arbetsområde för profiler upp till 7,0 m eller två oberoende arbetsområden i pendelkörningsläge. Maskinen utrustad med servomotor i varje klampvagn för automatisk positionering av klamparna, det möjliggör positioneringen av klampar samtidigt som pendelkörningsläget pågår. Den 4:e och 5:e axeln möjliggör för spindeln att svänga steglöst från -15° till 90° samt rotera från 0° till +720° på den vertikala axeln för att bearbeta profilen från 5 sidor. Det finns ett verktygsmagasin med 12 platser på X-axeln som även kan rymma en skivfräs. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av arbetsstycket och gör att en betydligt större del kan bearbetas.



5-axlig spindel -R-

Spindeln på 8,5 kW i S1 med högt vridmoment, gör det möjligt att utföra även tunga bearbetningar som är typiska för industrisektorn. Som option, för att öka prestandan ytterligare, finns en spindel på 11 kW med pulsgivare för direktgångning. Spindelns rotation runt B- och C-axlarna gör det möjligt att bearbeta 5 sidor av profilen utan att behöva förflytta den.



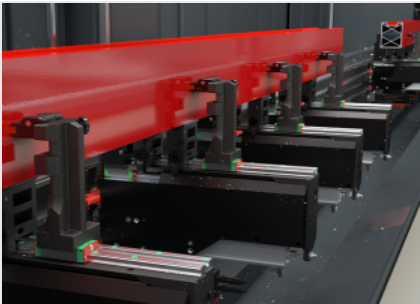
Dynamiskt pendelkörning

Detta innovativa arbetsläge minimerar maskinens avbrottsid under detaljernas in- och utlastning. Med systemet är det möjligt att samtidigt bearbeta i profiler i ena änden av maskinen och mata in eller ut material i andra änden av maskinen.



Operatörsgränssnitt

Möjligheten att rotera skärmen gör att operatören kan se skärmbilden från alla positioner. Operatörsgränssnittet har en 24"-pekskärm i formatet 16:9, stående, med alla USB-anslutningar för fjärranslutning till PC och CNC. Den har dessutom en knappsats, mus och är förberedd för anslutning av streckkodsläsare.



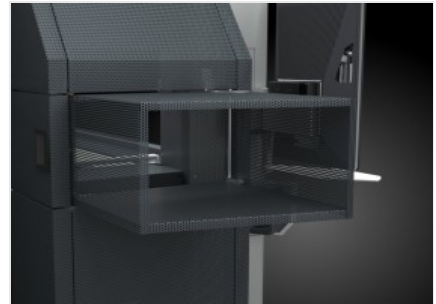
Motoriserade klampar

De motoriserade klamparna, som var och en är försedda med en egen motor, kan positionera sig självständigt längs hela maskinen. CNC:t hanterar samtidigt förflyttningen av klamparna och spindeln i två förutbestämda arbetsområden i pendelkörningsläge. Detta ger en betydande produktivitetsförbättring. Användningen av absoluta referensaxlar gör att maskinens uppstarttid minskar vid varje omstart.



Verktysmagasin

Verktysmagasinet som är integrerat i X-axeln, placerad under och bakom spindeln, möjliggör en drastisk minskning av tiden för verktygsbyten. Magasinets bakre placering garanterar ingen inverkan på bearbetningsområdet samt en snabb verktygväxling.



Infällbar tunnel (Frivillig)

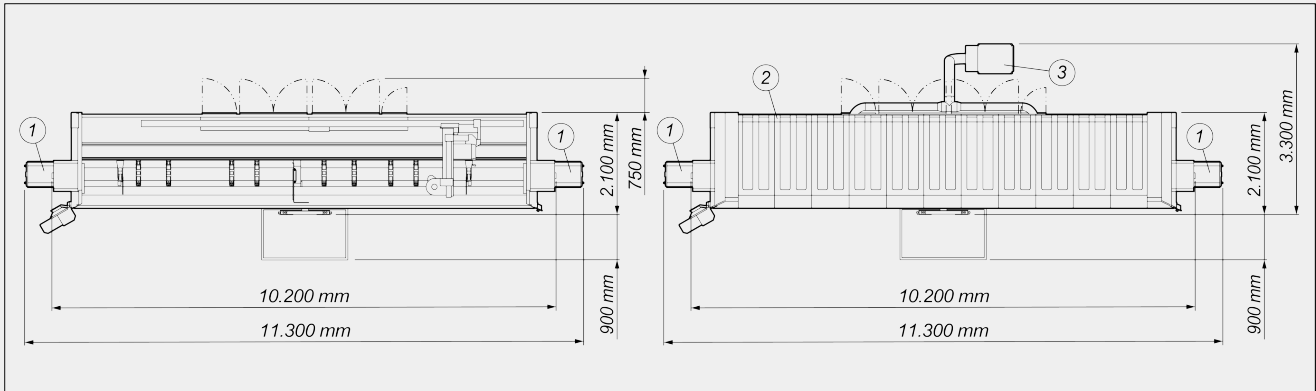
En tunnel är integrerad i maskinens stativ som tack vare hållplåten är genomskinlig och lätt. Tunneln kan öppnas och stängas vid behov och tar därmed minimalt med plats. Utgången för spåntransportbandet och dess motor är integrerade i den nedre delen av stativet.





COMET R6 I / BEARBETNINGSMASKINER

LAYOUT



Maskinens höjd (max. förlängning Z-axel) (mm) 2.590

Maskinens höjd med övre hölje (mm) 2.710

- 1. Spåntransportband och spånuppsamlingslåda (option)
- 2. Överdrag (option)
- 3. System för rökutsug (option)

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLAGLÄNGDER

| | |
|---|---------------|
| X-AXEL (längsgående) (mm) | 7.340 |
| Y-AXEL (tvärgående) (mm) | 1.000 |
| Z-AXEL (vertikal) (mm) | 450 |
| B-AXEL (rotation på horisontell axel spindel) | -15° ÷ +90° |
| C-AXEL (rotation på vertikal axel spindel) | -360° ÷ +360° |

SPINDEL

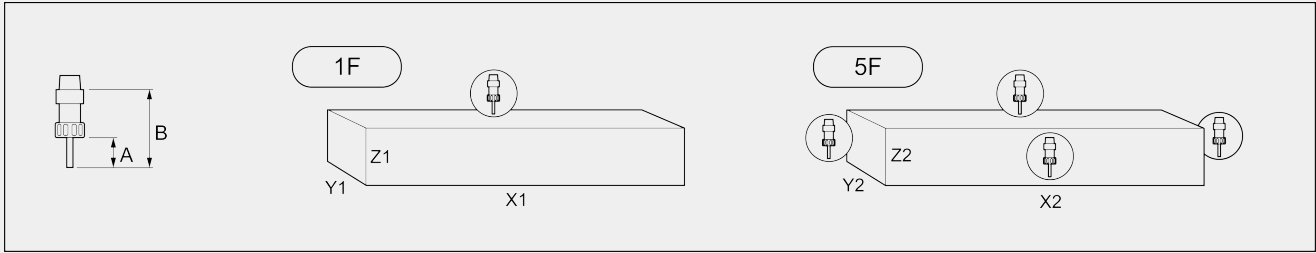
| | |
|---|-----------|
| Maximal effekt i S1 (kW) | 8,5 |
| Maximal effekt i S6 (60 %) (kW) | 10 |
| Maxhastighet (varv/min) | 24.000 |
| Kon verktygsfäste | HSK - 63F |
| Kylning med värmväxlare | ● |
| Inkoppling av verktyghållare | ● |
| Spindel styrd av fem axlar med möjlighet till simultan interpolering. | ● |



ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



| COMET R6 I | | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|--------------------|---------|----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| ett stycke | | 60 | 130 | 7.070 | 300 | 250 | 6.785 | 250 | 250 |
| asymmetrisk pendel | vänster | 60 | 130 | 3.315 | 300 | 250 | 3.030 | 250 | 250 |
| asymmetrisk pendel | höger | 60 | 130 | 2.660 | 300 | 250 | 2.470 | 250 | 250 |
| symmetrisk pendel | vänster | 60 | 130 | 3.035 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 250 |
| symmetrisk pendel | höger | 60 | 130 | 2.940 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 250 |

Mått i mm

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp I Aluminium Och Genomgående Hål)

| | |
|-----------------|-----|
| Med kompensator | M8 |
| Styv (option) | M10 |

FÄSTE FÖR STYCKE

| | |
|------------------------------------|----|
| Standardantal pneumatiska klampar | 8 |
| Maximalt antal pneumatiska klampar | 12 |
| Maximalt antal klampar per område | 6 |

**AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN**

| | |
|--|---------|
| Maximalt antal verktyg magasin | 12 |
| Maximal klingdiameter som kan sättas in i magasinet (mm) | Ø = 250 |

FUNKTION

| | |
|--|----------------------------------|
| Drift med flera delar | <input checked="" type="radio"/> |
| Bearbetning i flera steg bas - upp till 5 steg | <input checked="" type="radio"/> |
| Dynamisk pendeldrift | <input checked="" type="radio"/> |
| Automatisk hantering av flerstegsbearbetning | <input type="radio"/> |
| Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X | <input type="radio"/> |
| Bearbetning med flera arbetsstycken i Y | <input type="radio"/> |
| Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor | <input type="radio"/> |

Ingår ● Tillgänglig ○