



Comet S4

Bearbetningsmaskiner



Bearbetningscentrum med 4 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål som är upp till 4 m långa. Den 4:e CN-axeln roterar spindeln horisontellt från -120° till $+120^\circ$ och kan placera denna i vilken vinkel som helst mellan dessa. Maskinen kan därför bearbeta profilens ovansida och alla laterala sidor i vilken lutning som helst inom intervallet. Det finns ett magasin med medfarande verktygsväxlare som har plats för tolv verktyg och rymmer ett vinkelhuvud och en klingfräs, för att utföra bearbetningar på 5 sidor. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av profilen och utökar arbetsområdet.



4-axlig spindel -S-

Spindeln på 8,5 kW i S1 med högt vridmoment, gör det möjligt att utföra betungande bearbetningar som är typiska för industrisektorn. Som option finns en spindel på 10,5 kW med pulsgivare för direktgängning. Spindelns rotation runt B-axeln gör det möjligt att bearbeta 3 sidor av profilen utan att behöva förflytta den.



Operatörsgränssnitt

Möjligheten att rotera skärmen gör att operatören kan se skärmbilden från alla positioner. Operatörsgränssnittet har en 24"-peksskärm 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.



Klampar

Maskinens programvara kan utifrån profilens längd och bearbetningarna, tillsammans med maskinens klampförflyttningsystem automatiskt positionera varje klampenhet. Detta sker snabbt och med hög precision, vilket minskar ställtider och kollisionriskerna och gör maskinen mycket användarvänlig.



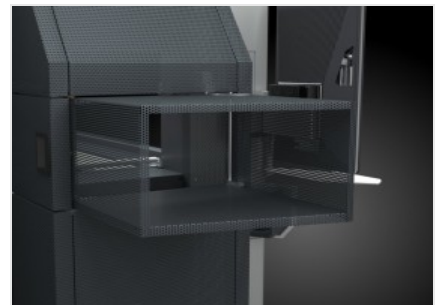
Pneumatiskt fällbara anslag

Maskinen är utrustad med referensanslag, enplacerad på vänster sida (standard) och den andra på höger sida (option). Varje anslag manövreras av en tryckluftscylinder och väljs av programvaran automatiskt utifrån bearbetningarna som ska utföras.



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 verktygsväxling.



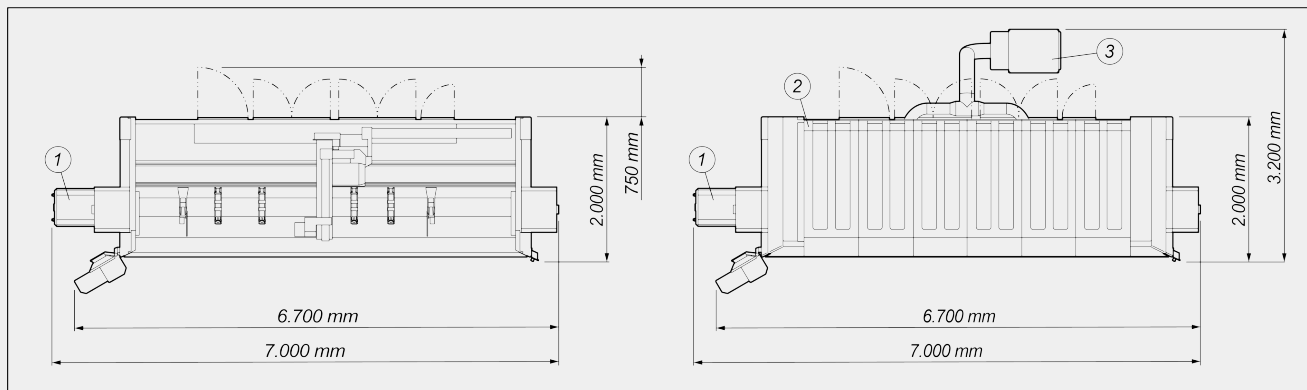
Infällbar tunnel

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 S4 / 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) 3.950

Z-AXEL (vertikal) (mm) 450

Y-AXEL (tvärgående) (mm) 1.000

A-AXEL (rotation på horisontell axel spindel) -120° ÷ +120°

SPINDEL

Maxhastighet (varv/min) 24.000

Maximal effekt i S6 (60 %) (kW) 10

Maximal effekt i S1 (kW) 8,5

Inkoppling av verktygshållare ●

Kon verktygsfäste HSK - 63F

Kylning med värmeväxlare ●

Spindel styrd av fyra axlar med möjlighet till simultan interpolering. ●



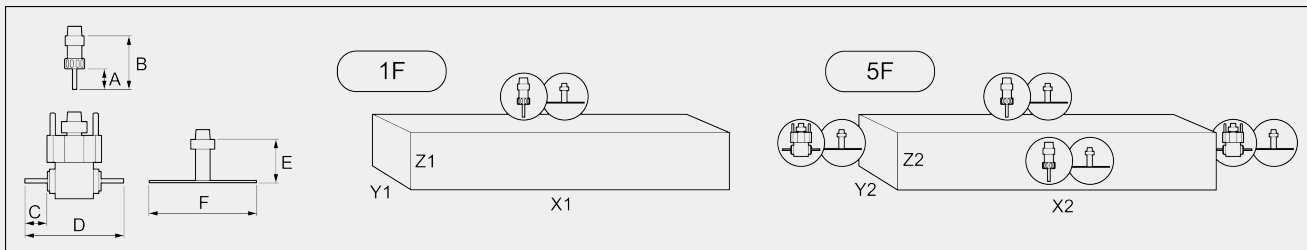
BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med klingverktyg (översida, sidoytor och ändytor)	1 + 2 + 2
Med vinkelhuvud (sidoytor och ändytor)	2 + 2
Med direkt verktyg (översida och sidoytor)	3

ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



	A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET S4	60	130	50	245	100	250	3.285	300	210	3.285	250	215

Mått i mm

Appliceringen av en vinkelenhet minskar arbetsområdet i Z till 190 mm

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp i Aluminium Och Genomgående Hål)

Med kompensator	M8
Styv (option)	M10

FÄSTE FÖR STYCKE

Maximalt antal pneumatiska klampar	6
Standardantal pneumatiska klampar	4
Automatisk positionering av klampar genom X-axel	●

AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN

Maximalt antal verktyg magasin	12
Maxlängd verktyg som kan matas in i magasin (mm)	190
Maximal klingdiameter som kan sättas in i magasinet (mm)	Ø = 250
Platser i magasin som upptas av klingverktyget	1
Förvaringsutrymme upptaget av hörnenhet	1
Platser i magasinet upptagna av mätsystemet och integritetskontroll verktyg (tillval)	1

**SÄKERHET OCH SKYDD**Integrerad maskinskyddskabin Laminerat skyddsglas Infällbara sidotunnlar **FUNKTION**Drift med flera delar Bearbetning i flera steg bas - upp till 5 steg Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor Bearbetning med flera arbetsstycken i Y Ingår Tillgänglig