



Comet X6 HP

Bearbetningsmaskiner

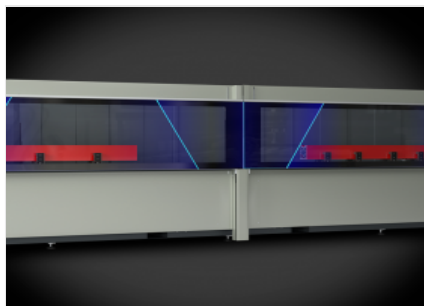


Bearbetningscentrum med 4 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål som är upp till 2 m. Maskinen kan bearbeta i ett läge med en eller flera arbetsdetaljer med ett enda bearbetningsområde som är upp till 7,7 m långt. COMET X6 HP möjliggör även bearbetning i pendelkörningsläge, med två oberoende arbetsområden och 2 ytterligare axlar för positionering av klamparna och referensanslagen, som möjliggör klampförflyttningen i dynamiskt pendelkörningsläge samtidigt som bearbetningen. Maskinen kan bearbeta en eller flera detaljer i ett enda bearbetningsområde som är upp till 7 m långt eller kan användas i pendelkörningsläge med två oberoende bearbetningsområden. Maskinen har ett verktygsmagasin med 10 platser på fräsvagnen och har plats för ett vinkelhuvud och en fräsklinga för att utföra bearbetningar på fem sidor av arbetsstycket. Den 4:e CN-axeln roterar spindeln från 0° till 180° och kan placera denna i vilken vinkel som helst mellan dessa. Maskinen kan därför bearbeta profilens ovansida och laterala sidor i vilken lutning som helst inom intervallet. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av arbetsstycket och utökar bearbetningsområdet.



Spindeleffekt och flexibilitet

Spindeln på 7 kW i S1 med högt vridmoment gör det möjligt att utföra tunga bearbetningar. Spindels rörelse längs A-axeln möjliggör rotationer från 0° till 180° vilket gör att profilen kan bearbetas från 3 sidor utan att behöva ompositioneras.



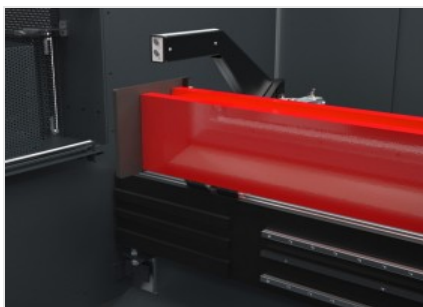
Dynamiskt pendelkörning

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.



HP-version

Comet har två funktionslägen: antingen ett enda arbetsområde för profiler upp till 7 m eller två oberoende arbetsområden i pendelkörningsläge. Maskinen i versionen HP med 2 ytterligare axlar för positionering av klamparna och referensanslagen, möjliggör positioneringen av klampar samtidigt som pendelkörningsläget pågår.



Klamppositionering

Positioneringen av klampenheterna och referensanslagen sker genom två parallella axlar, H- och P-axeln. Denna lösning gör att man kan positionera anslagen längs hela längden på maskinen, vilket möjliggör bearbetning av flera detaljer med en profil för varje par anslag. Dessutom sker positioneringen av klamparna oberoende av spindeln vid pendelkörning.



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.



Verktysmagasin

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



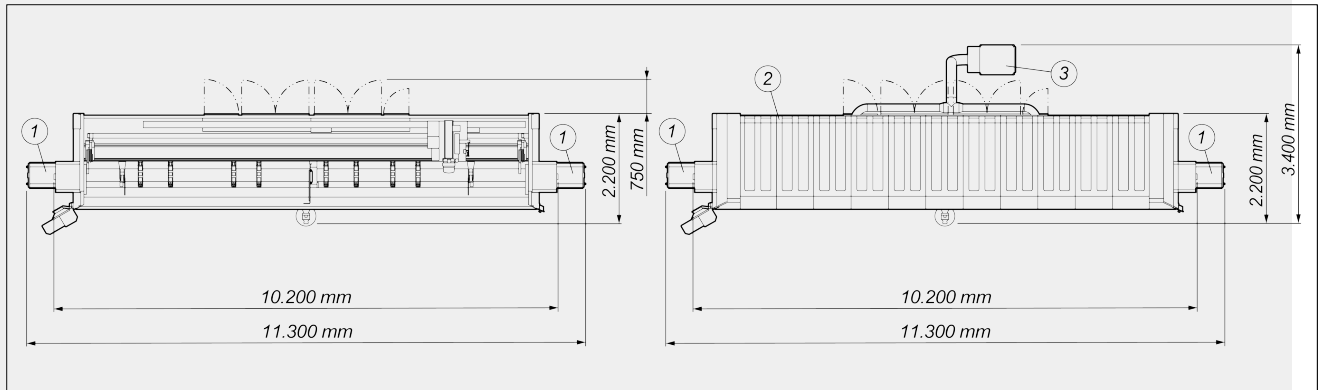


COMET X6 HP / BEARBETNINGSMASKINER

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)	7.970
X-AXEL (längsgående) (dynamisk pendelversion) (mm)	7.600
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	420
Z-AXEL (vertikal) (mm)	430
A-AXEL (rotation spindel)	0° ÷ +180°
P-AXEL (positionering klampar)	3.900
H-AXEL (positionering klampar)	3.900

SPINDEL

Maxhastighet (varv/min)	16.500
Maximal effekt i S1 (kW)	7
Kon verktygsfäste	HSK - 50F
Inkoppling av verktyghållare	●
Kylning med värmeväxlare	●
Spindel med pulsgivare för direktgångning	○



FUNKTION

Statisk pendeldrift (beroende på modell)	●
Drift med flera delar	●
Dynamisk pendeldrift	●
Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X	○
Bearbetning i flera steg bas - upp till 5 steg	●
Bearbetning med flera arbetsstycken i Y	○
Automatisk hantering av flerstegsbearbetning	○
Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor	○

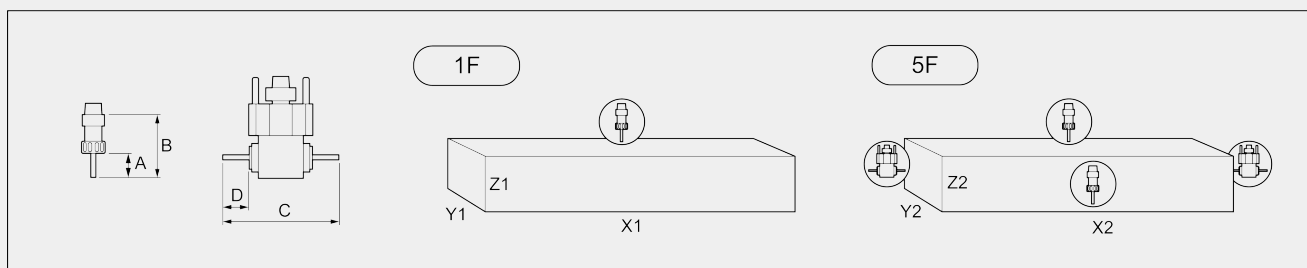
BEARBETNINGSBARA SIDOR

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

ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



COMET X6 HP	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
ett stycke	45	102	232	45,5	7.320	300	250	7.320	210	250
pendel	45	102	232	45,5	3.250	300	250	3.250	210	250
Mått i mm										

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp i Aluminium Och Genomgående Hål)

Styv (option)	M10
Med kompensator	M8

FÄSTE FÖR STYCKE

Maximalt antal pneumatiska klampar	12
Standardantal pneumatiska klampar	8
Positionering av automatiska klampar och referensanslag på arbetsstycke genom oberoende H- och P-axlar	●

**AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN**

Maximalt antal vinkelhuvuden som kan sättas in i verktygsmagasin	1
Maximalt antal verktyg magasin	10
Maximal klingdiameter som kan sättas in i magasinet (mm)	Ø = 180

SÄKERHET OCH SKYDD

Laminerat skyddsglas	<input checked="" type="radio"/>
Integrerad maskinskyddskabin	<input checked="" type="radio"/>
Infällbara sidotunnlar	<input type="radio"/>

Ingår ● Tillgänglig ○