



Comet R4

CNC işleme merkezleri



Boyu 4 m'ye kadar olan alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 5 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. 4. ve 5. eksen elektro mandrele yatay eksenle -15° ile 90° arası, dikey eksenle de -360° ile $+360^{\circ}$ arası sürekli olarak CN'ye dönme ve profilin üst yüzeyi ile tüm yaz yüzeyleri üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir. X eksen arabasının üzerinde, diskli frezeyi de misafir edebilen 12 yuvalı takım deposuna sahiptir. Bunun yanı sıra, parça yükleme/boşaltma işlemini kolaylaştıran ve işlenebilir kesiti önemli ölçüde artıran hareketli çalışma düzlemi mevcuttur.



Elektro başlık 5 eksen - R-

S1'de yüksek dönme momentli 8,5 kW elektro muylu, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. İsteğe bağlı olarak, performansın daha da artırılması amacı ile, katı çekme işlemi için kodlayıcı 11 kW elektro mandren mevcuttur. Elektro mandrenin B ve C eksenleri boyunca dönmesi, tekrar konumlandırılmadan profilin 5 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir.



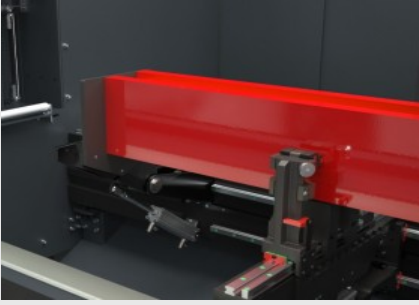
Operatör ara yüzü

Ekranın dikey eksenin etrafında döndürülmesi imkanı, operatörün ekranı her noktadan görebilmesine imkan vermektedir. Operatör ara yüzü 16:9 formatında portre modunda 24"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CNC ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, fare, barkod okuyucu ve uzak tuş takımı bağlantı donanımı da bulunmaktadır.



Mengenerler

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun konumlandırma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mengene grubuna kenetlenen ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilirken zaman kayıpları çarpma riski önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımı da kolaylaşır.



Pnömatik durdurucular

Makinede biri sol yanda (standart) diğeri sağ yanda monte edilen (isteğe bağlı) dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmalara bağlı otomatik olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleşir.



Alet deposu

Takım değişim operasyonları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muyluya nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettiğinden takım sapı boşluğuna ulaşmak için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



Geri çekilen tipte tünel

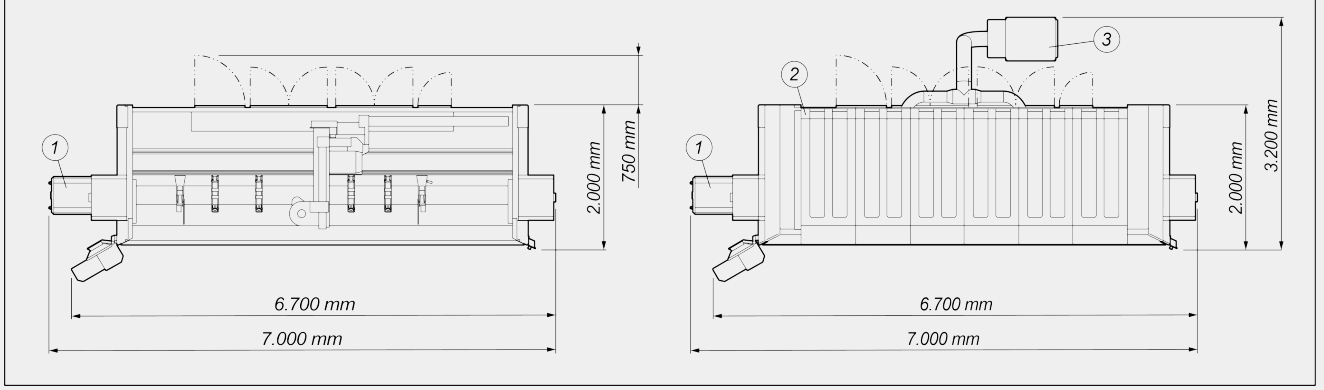
Makinenin estetiğine ve tasarımına entegre edilmiş olup, şeffaflık ve hafiflik kazandıran delikli sac sayesinde tünel, gerektiğinde açılıp kapanmaktadır. Gerektiğinde uzunluğunu kısaltarak atölyede yer tasarrufu sağlamaktadır. Talaş taşıyıcı bandın çıkış alanı ve motoru, estetik ve işlevsel bir tasarım amacı çerçevesinde alt kısma entegre edilmiştir.





COMET R4 / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



Makine yüksekliği (Z eksen azami uzaması) (mm)	2.590
Üst muhafaza ile makine yüksekliği (mm)	2.710

1. Talaş tahliye bandı ve talaş toplama çekmecesi (isteğe bağlı)
2. Kabinin muhafazası (isteğe bağlı)
3. Duman emiş tesisatı (isteğe bağlı)

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	3.950
Z EKSENİ (dikey) (mm)	450
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.000
B EKSENİ (elektro mandren yatay eksen dönüşü)	-15° ÷ +90°
C EKSENİ (elektro mandren dikey eksen dönüşü)	-360° ÷ +360°

ELEKTRO MANDREL

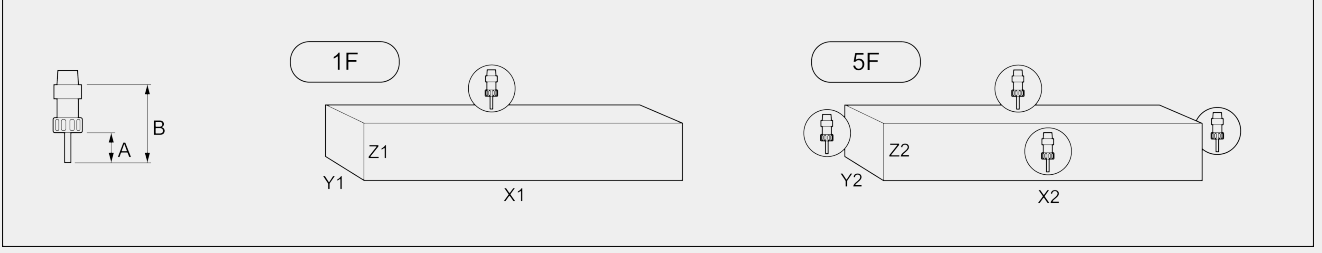
S1 azami gücü (kW)	8,5
S6 azami gücü (%60) (kW)	10
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Simültane enterpolasyon imkanı, 5 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●
Isı eşanjörlü soğutma	●



ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET R4	60	130	3.475	300	250	3.190	250	250

Boyutlar mm cinsinden

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı)	M10

PARÇA SABİTLEME

Standart pnömatik mengene sayısı	4
Maksimum pnömatik mengene sayısı	6
X eksenli vasıtasıyla otomatik mengene konumlandırma	●

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	12
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 250



EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR

Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	<input checked="" type="checkbox"/>
Katmanlı koruyucu cam	<input checked="" type="checkbox"/>
Geri çekilen tipte yan tüneller	<input checked="" type="checkbox"/>

FONKSİYONELLİK

Çoklu parça işleyişi	<input checked="" type="checkbox"/>
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	<input checked="" type="checkbox"/>
5 adıma kadar baz multistep işleme	<input checked="" type="checkbox"/>
Y'de çok parçalı işleme	<input type="checkbox"/>
4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme	<input type="checkbox"/>

Dahil Mevcut