



## Comet R6 HP

CNC işleme merkezleri

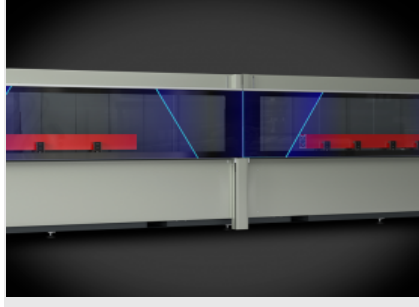


Alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 5 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. İki çalışma modu mevcuttur: yada boyu 7,0 m'ye kadar olan çubukları için tek bir çalışma alanı ya da sarkaç modunda iki tane bağımsız çalışma alanı. HP versiyonunda, sarkaç modunda çalışma sırasında mengenerin maskelenmiş sürede konumlanmalarına imkan veren mengelerin ve referans durdurucuların konumlandırılması için 2 ilave eksen mevcuttur. 4. ve 5. eksen elektro mandrele yatay ekseninde  $-15^{\circ}$  ile  $90^{\circ}$  arası, dikey ekseninde de  $0^{\circ}$  ile  $720^{\circ}$  arası süekli 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 önmeli 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.



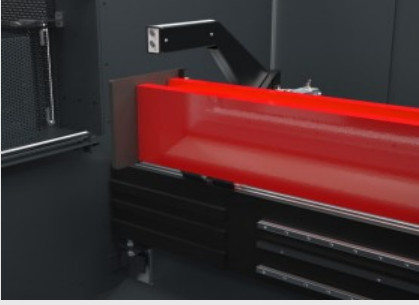
### Dinamik sarkaç modu

Yenilikçi çalışma modu, çalışma parçasını yükleme boşaltma esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. İki ayrı ve bağımsız çalışma alanında sistem, bir yandan çekme parçalarını yüklenmesine/boşaltılmasına, öte yandan farklı uzunlukları ve/veya kodları bulunan parçaların işlenmesine eş zamanlı olarak imkan vermektedir.



### HP versiyonu

Comer'in iki çalışma modu mevcuttur: ya azami 7 m uzunluğa kadar olan çubuklar için tek bir çalışma alanı ya da sarkaç modunda iki adet bağımsız çalışma alanı. HP versiyonu makine, sarkaç modunda mengenerin kısa sürede konumlandırılmasına imkan veren referans durduruculara ve mengenerin konumlandırılmasında kullanılan 2 ilave eksene sahiptir.



### Mengene konumlandırıcısı

Mengene gruplarının konumlandırılması, üzerinde referans durdurucusu bulunan ve X eksenine paralel olan iki sayısal kontrollü H ve P eksenini tarafından gerçekleştirilir. Bu çözüm, beher mengene çifti için bir profil olmak üzere çoklu parça modunda çalışmaya imkan vermek üzere makine boyunca durdurucuların yerleştirilmesini mümkün kılmaktadır. Bunun yanı sıra çenelerin konumlandırılması, mandrenin işlevsel durumunda bağımsız olarak gerçekleştirilmektedir (X eksenini).



### 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.



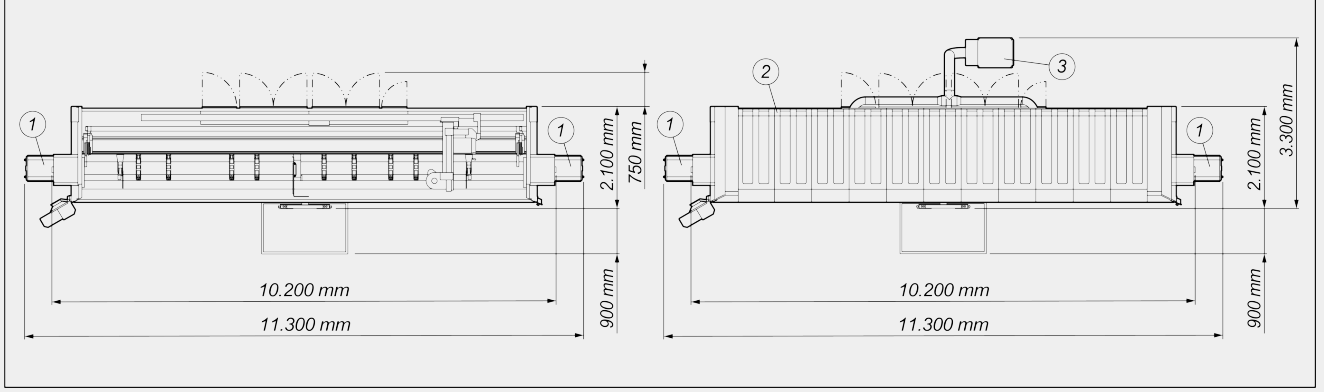
### Alet deposu

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 ulaşım için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



COMET R6 HP / 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 çekmecesini (isteğe bağlı)
2. Kabinin muhafazasını (isteğe bağlı)
3. Duman emiş tesisatını (isteğe bağlı)

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	7.660
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.000
Z EKSENİ (dikey) (mm)	450
B EKSENİ (elektro mandren yatay eksen dönüşü)	-15° ÷ +90°
C EKSENİ (elektro mandren dikey eksen dönüşü)	-360° ÷ +360°

ELEKTRO MANDREL

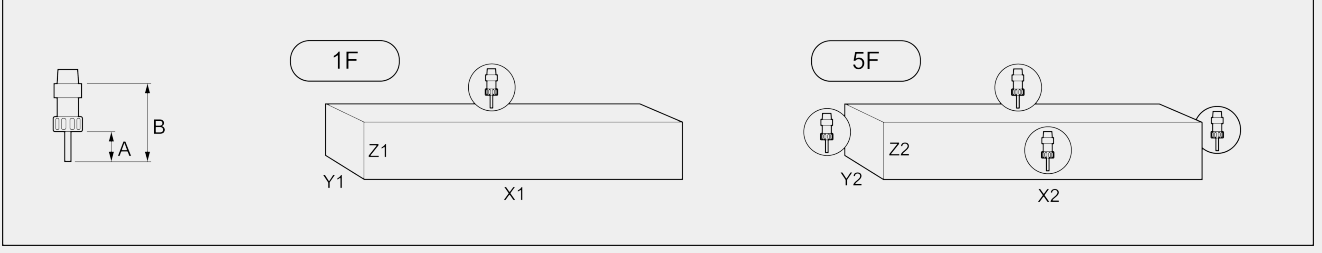
S1 azami gücü (kW)	8,5
S6 azami gücü (%60) (kW)	10
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Isı eşanjörlü soğutma	●
Simültane enterpolasyon imkanı, 5 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●



## ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



COMET R6 HP		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
yekpare		60	130	7.070	300	250	6.785	250	250
asimetrik sarkaç	sol	60	130	3.315	300	250	3.030	250	250
asimetrik sarkaç	sağ	60	130	2.660	300	250	2.470	250	250
asimetrik sarkaç	sol	60	130	3.035	300	250	2.750	250	250
asimetrik sarkaç	sağ	60	130	2.940	300	250	2.750	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	8
Maksimum pnömatik mengene sayısı	12
Bağımsız H ve P eksenleri vasıtası ile otomatik çene ve referans durdurucularını konumlandırma	●
Beher alan için azami mengene sayısı	6

**TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU**

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

**FONKSİYONELLİK**

Çoklu parça işleyişi	<input checked="" type="radio"/>
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	<input type="radio"/>
Dinamik sarkaç çalışması	<input checked="" type="radio"/>
5 adıma kadar baz multistep işleme	<input checked="" type="radio"/>
Y'de çok parçalı işleme	<input type="radio"/>
Çok adımlı otomatik işleme yönetimi	<input type="radio"/>
4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme	<input type="radio"/>

Dahil  Mevcut