



## Comet S4 I

CNC işleme merkezleri



Boy 4 m'ye kadar olan alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 4 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. Makine, mngenelerin maskelenmiş sürede konumlanmasına imkan veren bağımsız motorlu mngeneler ile donatılmıştır. CN'nin 4. eksenini, elektro mandrene yatay eksen üzerinde -120° ile +120° arası dönme ve herhangi bir ara açıya yerleşebilme imkanı vermektedir. Dolayısı ile makine, mezkur aralıkta bulunan her eğimde profilin üst yüzünde ve yan yüzlerinin tamamında işleme gerçekleştirebilmektedir. X eksenini arabasının üzerinde 12'e kadar alet boşluğu bulunur ve ayrıca parçanın 5 yüzünde çalışma uygulamak için köşeli ünite ve diskli freze takma imkanı vardır. Bunun yanı sıra, parça yükleme/boşaltma işlemini kolaylaştıran ve işlenebilir kesiti önemli ölçüde artıran hareketli çalışma düzlemi mevcuttur.



### Elektro başlık 4 eksen - S-

S1'de yüksek torklu 8,5 kW elektro mandren, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. Rijit kılavuz çekmelerin gerçekleştirilmesi için isteğe bağlı olarak kodlayıcı 10,5 kW'lık elektro mandren mevcuttur. Elektro mandrenin B eksenini boyunca dönmesi, tekrar konumlandırmadan profilin 3 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.



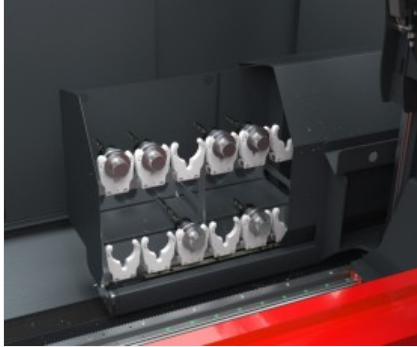
### Motorlu mengenerler

Her biri kendi motoru bulunan motorlu mengenerler, bağımsız bir şekilde çalışma alanına yerleşebilmektedir. CNC mengenerin ve elektro mandrenin hareketlerini sarkaç modunda iki farklı çalışma alanında eş zamanlı olarak idare etmektedir. Bu durum, önemli üretkenlik artışına imkan vermektedir. Mutlak referanslı eksenlerin kullanılması, her tekrar çalıştırıldığında makinenin kısa sürede başlatılmasına imkan vermektedir.



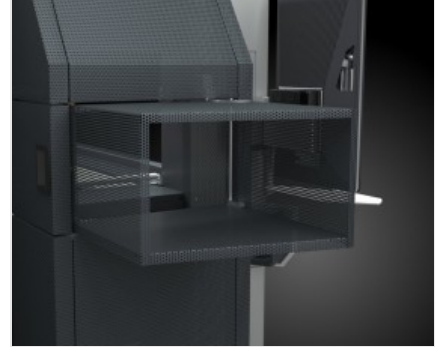
### Pnömatik durdurucular

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 ulaşım 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 S4 I / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

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



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

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	3.950
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.000
Z EKSENİ (dikey) (mm)	450
A EKSENİ (elektro mandren yatay eksen rotasyonu)	-120° ÷ +120°

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, 4 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●



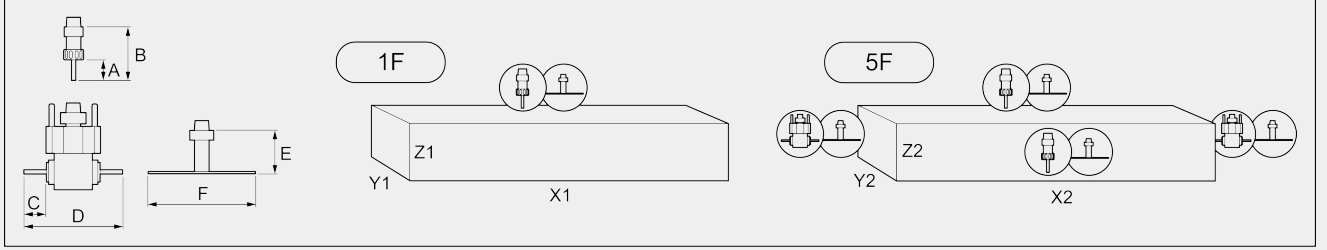
## İŞLENEBİLİR YÜZLER

Açısal ünite ile (yan yüzler ve başlıklar)	2 + 2
Bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler ve başlıklar)	1 + 2 + 2
Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler)	3

## ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



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

Boyutlar mm cinsinden

Açısal ünitenin uygulanması, Z'deki çalışma alanını 190 mm'ye

## ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Rijit (isteğe bağlı)	M10
Dengeleyici ile	M8

## PARÇA SABİTLEME

Bağımsız motorlu mengenerler	●
Maksimum pnömatik mengene sayısı	6
Standart pnömatik mengene sayısı	4

## TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	12
Depoya yüklenebilen takımın azami boyu (mm)	190

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

Dahil  Mevcut