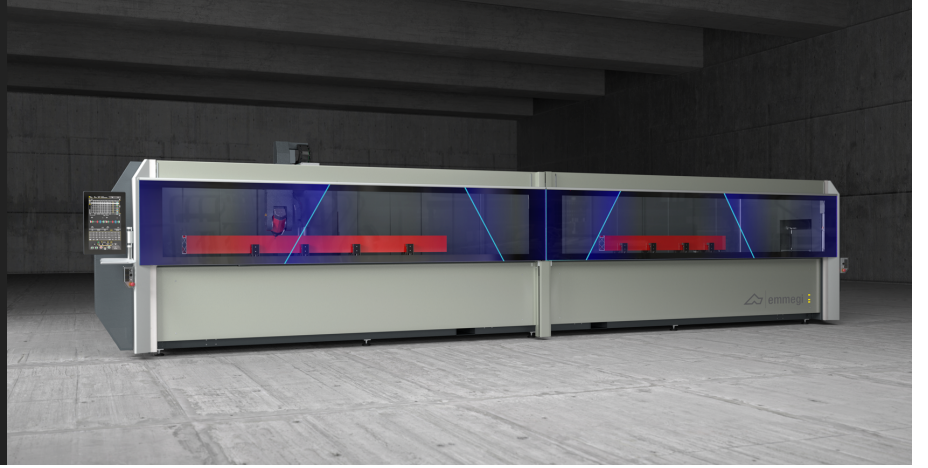




Comet S6 HP

CNC işleme merkezleri

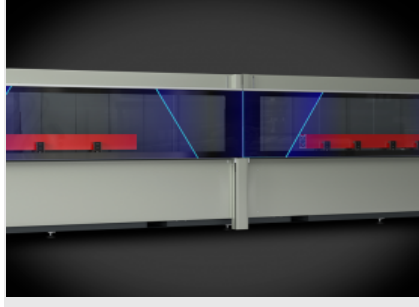


Kontrollü 4 dingilli CNC çalışma merkezi, alüminyum, PVC, genel hafif alaşım ve çelik bar veya parçaların çalışılmasına yöneliktir. İki farklı çalışma modu öngörmektedir: tek alanlı moddaki ilki, azami 7,0 m uzunluğa sahip yekpare çubukların tek bir çalışma alanında işlenmelerine imkân vermektedir salınım moddaki ikincisi, iki farklı çalışma alanında birden fazla parçanın işlenmesine imkan vermektedir. CN eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır. HP versiyonunda, sarkaç modunda çalışma sırasında mengenelerin ve referans durdurucularının maskelenmiş sürede mandrelin aksi çalışma alanına konumlanmalarına imkan veren için 2 ilave eksen mevcuttur. 4. eksen elektro mandrele CN'de yatay eksen üzerinde -120° ile $+120^{\circ}$ arası dönme imkanı vermekte, bu sayede profilin üst yüzeyi ve yan yüzeylerin tamamında işlem yapılabilmektedir. X eksen arabasının üzerinde bulunan 12 yuvalı takım deposuna, azami 250 mm'lik bir bıçak ve bir açılabilir ünite yüklenebilir. Hareketli çalışma düzlemi parça yükleme/boşaltma operasyonlarını kolaylaştırmakta ve Y eksenindeki çalışılabilir kesiti önemli şekilde artırmaktadır.



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 dönmeye, tekrar konumlandırılmadan profilin 3 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir.



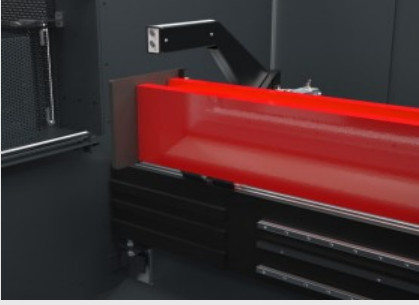
Dinamik sarkaç modu

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 parçaların 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 mengelerin kısa sürede konumlandırılmasına imkan veren referans durduruculara ve mengelerin 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 eksenini 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.



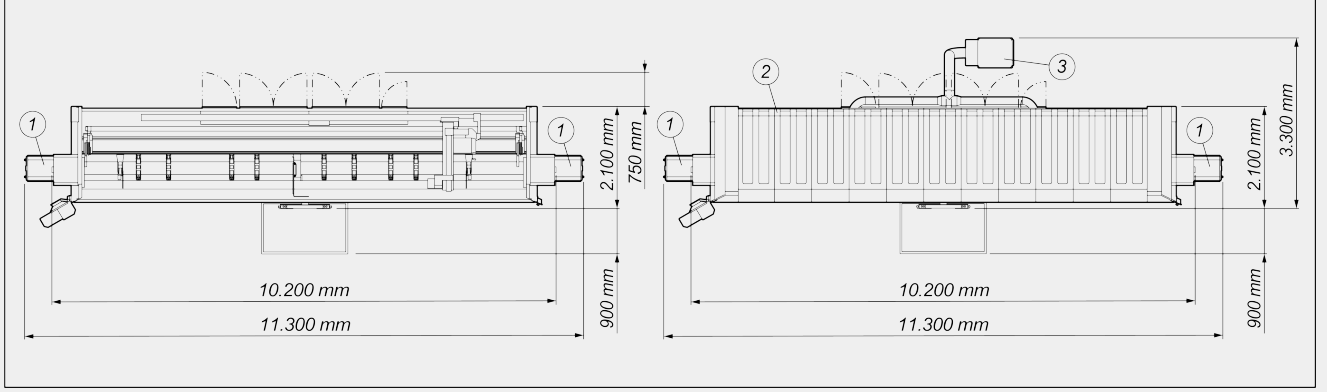
Alet deposu

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 S6 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
A EKSENİ (elektro mandren yatay eksen rotasyonu)	-120° ÷ +120°

ELEKTRO MANDREL

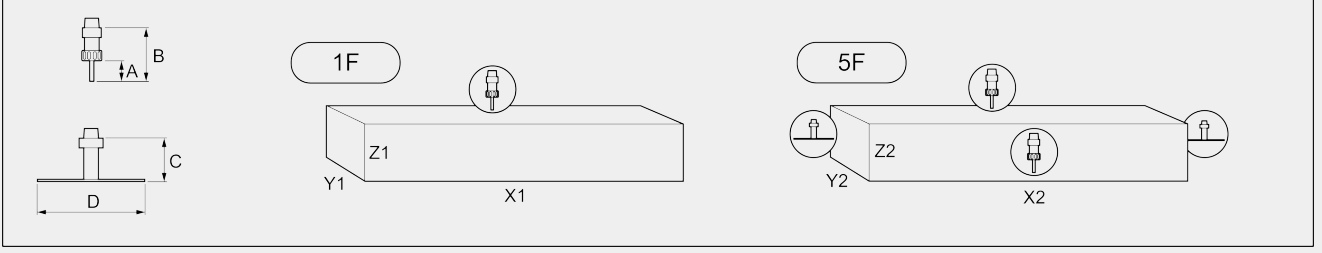
S1 azami gücü (kW)	8,5
S6 azami gücü (%60) (kW)	10
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Simültane enterpolasyon imkanı, 4 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●
Isı eşanjörlü soğutma	●



ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



COMET S6 HP		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
yeğpare		60	130	95	250	6.880	300	210	6.880	250	215
asimetrik sarkaç	sol	60	130	95	250	3.250	300	210	3.120	250	215
asimetrik sarkaç	sağ	60	130	95	250	2.785	300	210	2.650	250	215
asimetrik sarkaç	sol	60	130	95	250	2.970	300	210	2.840	250	215
asimetrik sarkaç	sağ	60	130	95	250	3.065	300	210	2.930	250	215

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

Dahil Mevcut