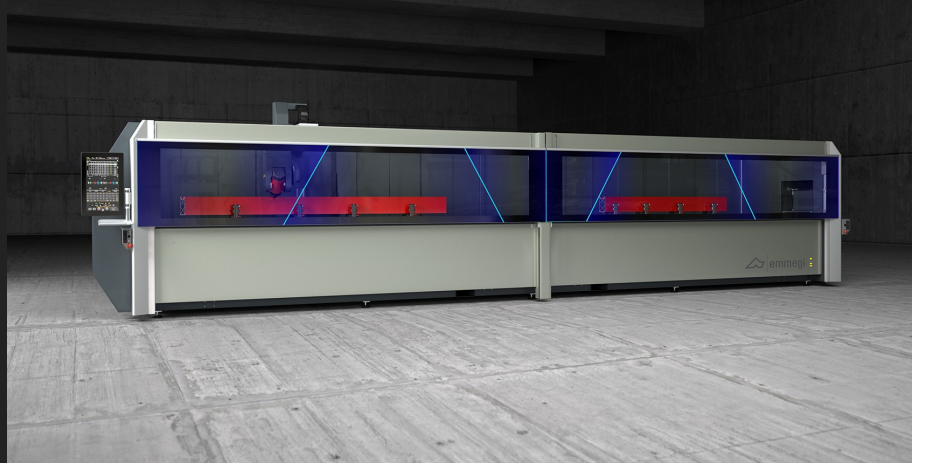




Comet S6 I

CNC işleme merkezleri



Alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 4 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. İki çalışma modu mevcuttur: yada boyu 7 m'ye kadar olan çubukları için tek bir çalışma alanı ya da sarkaç modunda iki tane bağımsız çalışma alanı. Makine, dinamik sarkaç modunda çalışma sırasında mengenerin maskelenmiş sürede konumlanmasına imkan veren bağımsız motorlu mengenerler ile donatılmıştır. CN'nin 4. eksen, elektro mandrene yatay eksen üzerinde -120° ile $+120^{\circ}$ 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 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.



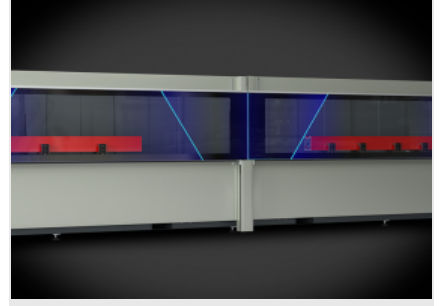
Elektro başlık 4 eksen - S-

S1'de yüksek torklu 8,5 kW elektro mandren, endüstriyel sektöründeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. Rijit kılavuz çekmelerin gerçekleştirilmesi için isteğe bağlı olarak kodlayıcı 10,5 kW'lik elektro mandren mevcuttur. Elektro mandrenin B eksenini boyunca dönmesi, tekrar konumlandırılmadan profilin 3 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir.



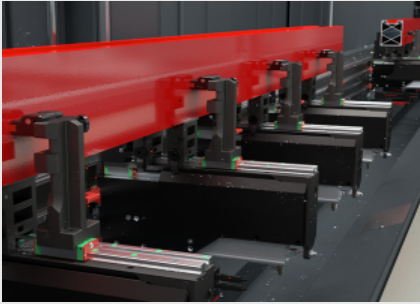
Operatör ara yüzü

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.



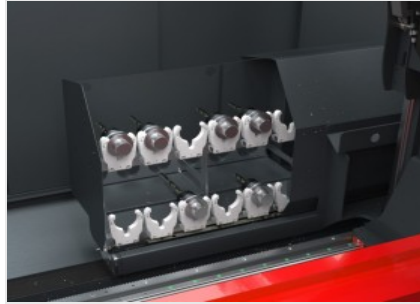
Dinamik sarkaç modu

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.



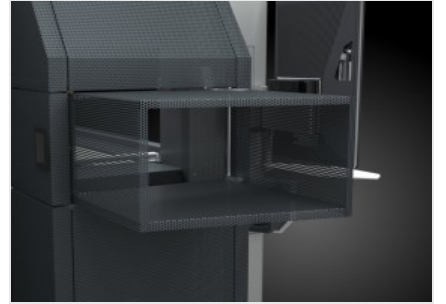
Motorlu mengenerler

Her biri kendi motoru bulunan motorlu mengenerler, bağımsız bir şekilde çalışma alanına yerleşebilmektedir. CNC mengenerleri 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.



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.



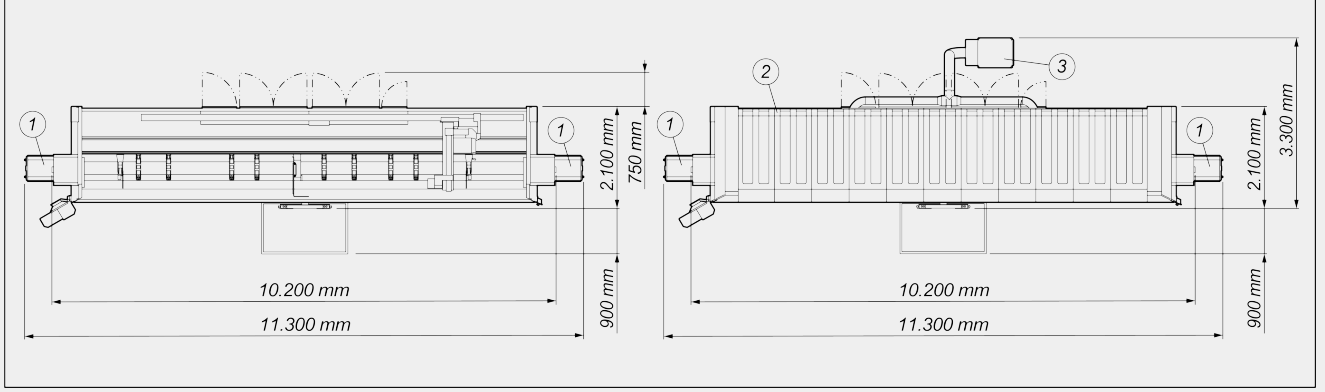
Geri çekilen tipte tünel (Opsiyonel)

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 S6 I / 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) | 7.340 |
| Z EKSENİ (dikey) (mm) | 450 |
| Y EKSENİ (yanal) (mm) | 1.000 |
| A EKSENİ (elektro mandren yatay eksen rotasyonu) | -120° ÷ +120° |

ELEKTRO MANDREL

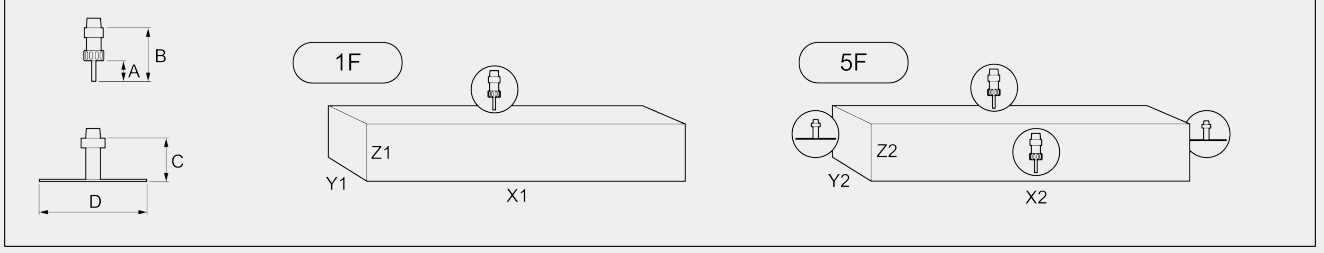
| | |
|--|-----------|
| S1 azami gücü (kW) | 8,5 |
| S6 azami gücü (%60) (kW) | 10 |
| Azami hız (devir/dak.) | 24.000 |
| Takım bağlantı konisi | HSK - 63F |
| Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı | ● |
| Isı eşanjörlü soğutma | ● |
| Simültane enterpolasyon imkanı, 4 eksen üzerinde yönlendirilen elektro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



ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



| COMET S6 I | | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|------------------|-----|----|-----|----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| yeckpare | | 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 |
| Bağımsız motorlu mngeneler | ● |
| Maksimum pnömatik mengene sayısı | 12 |
| 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"/> |
| 5 adıma kadar baz multistep işleme | <input checked="" type="radio"/> |
| Dinamik sarkaç çalışması | <input checked="" type="radio"/> |
| Çok adımlı otomatik işleme yönetimi | <input type="radio"/> |
| 4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme | <input type="radio"/> |
| X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme | <input type="radio"/> |
| Y'de çok parçalı işleme | <input type="radio"/> |

Dahil Mevcut