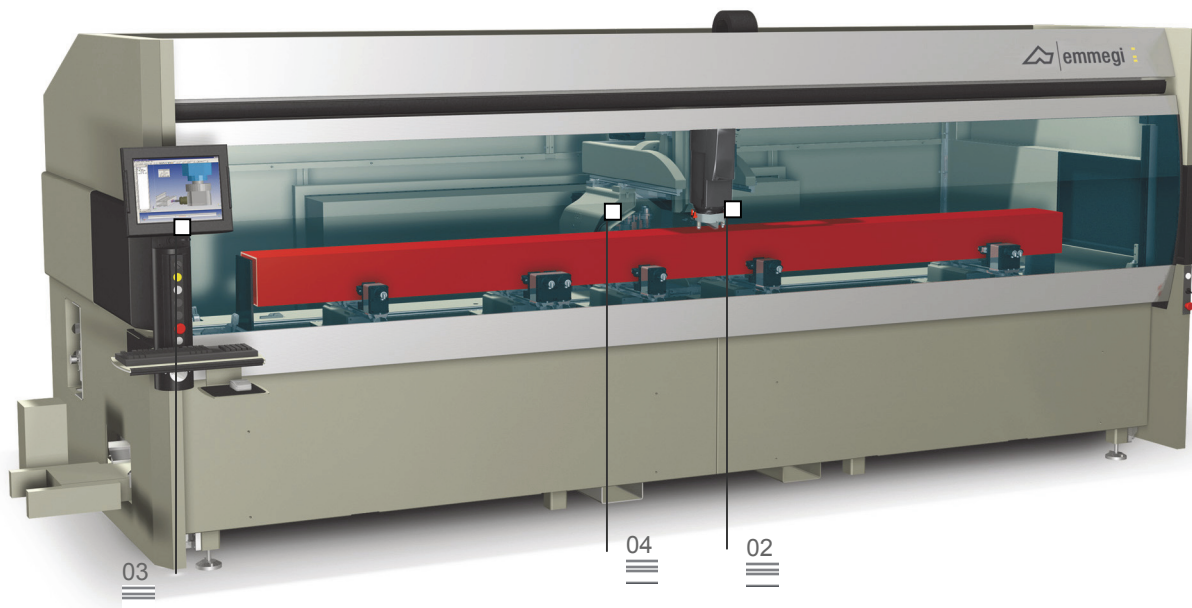


Comet T3

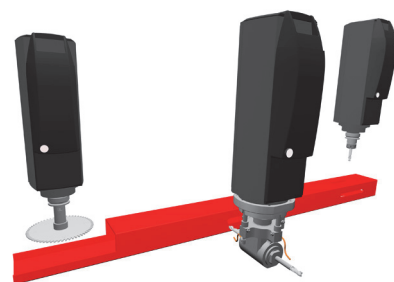
Bearbetningscentrum

Lägesställare för klampar 01

Motorspindel 02



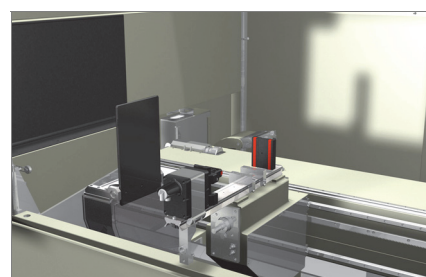
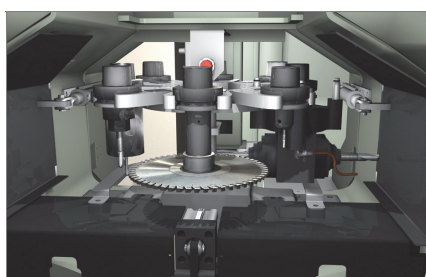
Bearbetningscentrum med 3 stycken CNC-styrda axlar, designat för bearbetning av profilstänger eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Centrumet bearbetar profilstänger med längd upp till 4 m. Bearbetningscentrumets verktygmagasin sitter på X-axelns vagn. Det har plats för 8 verktyg och rymmer 2 vinkelhuvuden och en skivfräs, för att utföra bearbetningarna på arbetsstyckets 5 sidor. Det har dessutom ett rörligt arbetsbord som underlättar på-/avlastningen av arbetsobjekten och betydligt ökar det bearbetningsbara området.



Avändargränssnitt 03

Verktygmagasin 04

Anslag 05



Comet T3

Bearbetningscentrum

01

Lägesställare för klampar

I fullständig säkerhet fastställer maskinens programvara positioneringsmättet för varje klampenhet, i enlighet med de bearbetningar som ska utföras. Med hjälp av den automatiska lägesställaren hakas klampenheterna på och flyttas via vagnens rörelser. Detta arbetsmoment utförs med både maximal hastighet och noggrannhet för att undvika både tidsfördröjningar och kollisioner. Dessutom underlättas maskinens användning även för mindre kunnig personal.

02

Motorspindel

Motorspindeln på 7,5 kW i S1 med högt vridmoment tillåter även att utföra tunga arbeten som är typiska inom industribranschen. Den kan användas både på vissa typer av strängpressade stålprofiler och på aluminiumprofiler tack vare tillgången till ett smörjsystem som är inställbart via programvaran och vars dubbla behållare möjliggör användning av både minimal-oljepumpkyllning och dimsmörjning med oljeemulsion.

03

Avändargränssnitt

Användargränssnittets nya version, med hängande skärm, gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen, tack vare att det går att vrida monitorn längs dess vertikala axel. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och NC. Dessutom är det försett med manöverpanel, mus och tangentbord samt är förberedd för anslutning till strekkodläsare och fjärrkontroll. Ett lättåtkomligt USB-uttag framtill ersätter floppyläsaren och CD-Romläsaren.

04

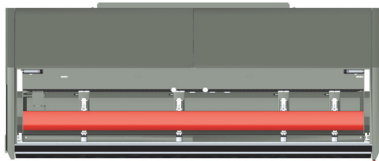
Verktüymagasin

Verktüymagasinet är integrerat på X-axeln, beläget undertill och bakåt i förhållande till motorspindeln. Med hjälp av verktüymagasinet erhålls en kraftig reducering av tiderna vid verktüysbytet. Detta är särskilt användbar vid bearbetningarna i början och i slutet av de strängpressade profilerna: Funktionen gör så att rörelsen för att komma till magasinet kan undvikas, eftersom magasinet vid positioneringen rör sig tillsammans med motorspindeln. Verktüymagasinet rymmer upp till 8 verktüyshållare med tillhörande verktüy som kan konfigureras efter användarens behov. Dessutom är verktüyshållarens alla lägen försedda med en sensor som känner av verktüykonans korrekta positionering.

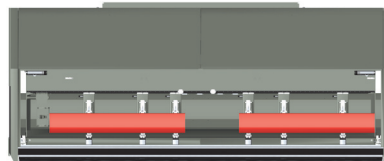
05

Anslag

Maskinen är försedd med robusta och styva anslag som används för profilens referens, varav ett är beläget på den högra sidan och ett på den vänstra sidan. Anslagen aktiveras med hjälp av en pneumatisk cylinder och är av nedfallbart slag. De väljs automatiskt av maskinens programvara i enlighet med de bearbetningar som skall utföras. De främsta fördelarna med att ha två stycken anslag är att det går att ladda flera profilstänger åt gången för bearbetningar med funktionen multiprofil, profilstängen eller en del av den kan ompositioneras samt möjligheten att utföra bearbetningar på särskilt långa profiler.



Arbetsätt med enkelprofil



Arbetsätt med multiprofil

AXELRÖRELSE

X-AXEL (längsgående) (mm)	4.000
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	470
Z-AXEL (vertikal) (mm)	270

MOTORSPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	7,5
Maximal hastighet (varv/min)	20.000
Verktüykon	HSK - 63F

AUTOMATISKT VERKTÜYMAGASIN PÅ VAGNEN

Maximalt antal verktüy i magasinet	8
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan laddas i verktüymagasinet	2
Maxdiameter på klinga som kan laddas i magasinet (mm)	Ø = 180

FUNKTION

Funktionen multiprofil	○
------------------------	---

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med rakt verktüy (ovansidan)	1
Med vinkelhuvud (sidokanter och ändrar)	2 + 2
Med klingverktüy (sidokanter och ändrar)	2 + 2

GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET

Med kompensator	M8
Styv (extrautrustning)	M10

FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE

Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	6
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	●