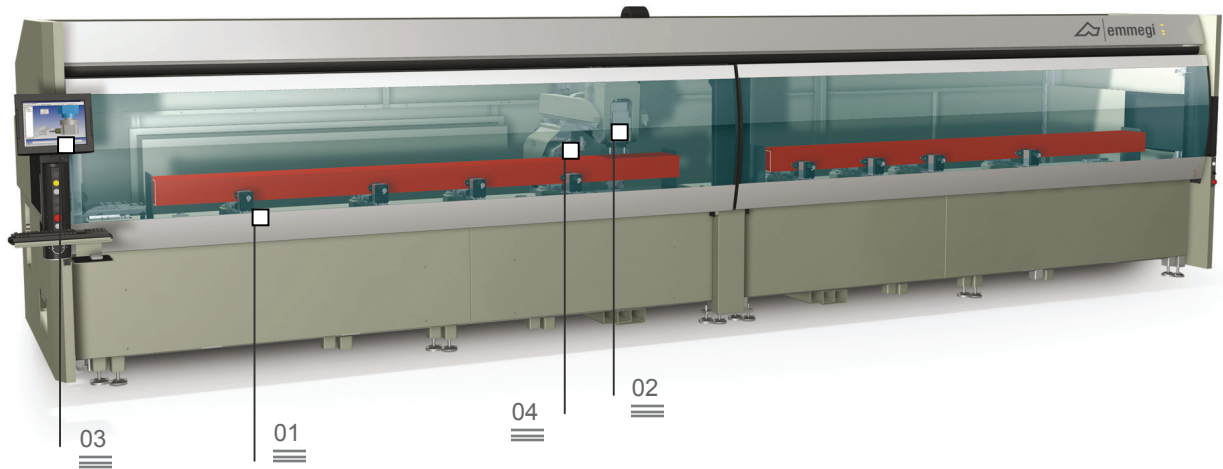


Comet T6

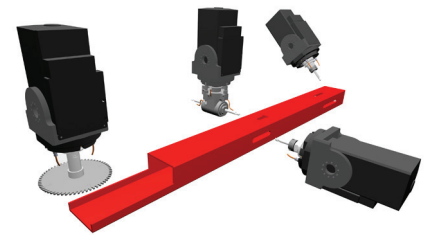
Bearbetningscentrum

Lägesställare för klampar 01

Motorspindel 02



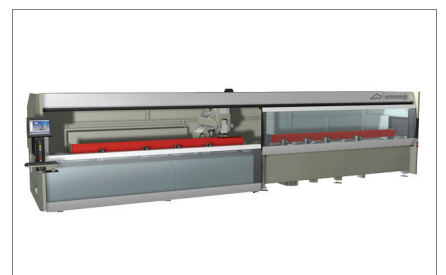
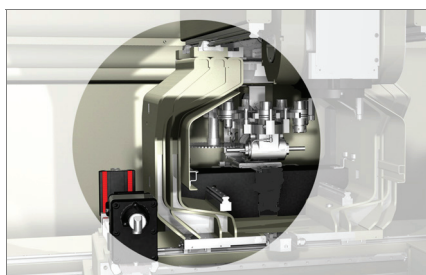
Bearbetningscentrum med 4 stycken CNC-styrda axlar, designat för bearbetning av profilstänger eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Centrumet har två olika funktionslägen: Ett enda arbetsområde för stänger med en längd på upp till 7,7 m eller två stycken oberoende arbetsområden med bearbetning utan stopp. Den 4:e axeln tillåter motorspindeln att rotera steglöst med NC-styrning från 0° till 180° för att utföra bearbetningar på profilens kontur. Bearbetningscentrumets verktygsmagasin sitter på x-axelns vagn och har plats för 8 verktyg. Det har möjlighet att rymma 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

Verktygsmagasin 04

Arbetsätt med pendlande bearbetning 05



Comet T6

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 kollisionsrisk. Dessutom underlättas maskinens användning även för mindre kunnig personal.

02

Motorspindel

Motorspindeln på 8 kW i S1 med högt vridmoment tillåter även att utföra tunga arbeten som är typiska inom industribranschen. Motorspindelns rotation längs A-axeln gör att det går att erhålla rotationer från 0° till 180°, på så sätt att bearbetningarna kan utföras på 3 sidor av profilen utan att behöva flytta den. 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 streckkodsläsare och fjärrkontroll. Ett lättåtkomligt USB-uttag framtill ersätter floppyläsaren och CD-Romsläsaren.

04

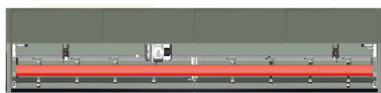
Verktüymagasin

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 verktüybytet. Detta är särskilt användbar vid bearbetningarna i början och 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 verktüyghållare med tillhörande verktüy som kan konfigureras efter användarens behov. Dessutom är verktüyghållarens alla lägen försedda med en sensor som känner av verktüykonans korrekta positionering.

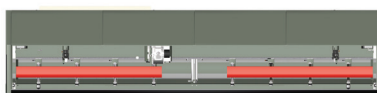
05

Arbetsätt med pendlande bearbetning

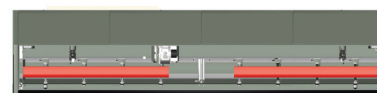
Ett innovativt arbetssystem med möjligheten att reducera maskinens dödtider till minimum vid på- och avlastning av arbetsobjekten att bearbeta. Med hjälp av systemet går det att både lasta på och därefter bearbeta arbetsobjekt, med olika längder, koder och bearbetningar, mellan de två arbetsområdena. Tack vare denna lösning kan maskinen med stor fördel användas inom branschen för dörr- och fönsterramar och för mindre beställningar, där det avses få arbetsstycken som är olika sinsemellan.



Arbetsätt med enkelprofil



Arbetsätt med multiprofil



Arbetsätt med pendlande bearbetning

AXELRÖRELSE	
X-AXEL (längsgående) (mm)	7.700
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	470
Z-AXEL (vertikal) (mm)	420
A-AXEL (spindelns rotation)	0° + 180°
MOTORSPINDEL	
Maximal effekt i S1 (kW)	8
Maximal hastighet (varv/min)	24.000
Verktüykon	HSK - 63F
Automatisk inkoppling av verktüyghållare	•
Luftkyllning med elfläkt	•
AUTOMATISKT VERKTÜYSMAGASIN 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	•
Funktionen pendlande bearbetning	•
Funktionen dynamisk pendlande bearbetning	•
BEARBETNINGSBARA SIDOR	
Med rakt verktüy (ovansidan och sidokanter)	3
Med vinkelhuvud (sidokanter och ändar)	2 + 2
Med klingverktüy (ovansida, sidokanter och ändar)	1 + 2 + 2
GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET	
Med kompensator	M8
Styv (extrautrustning)	M10
FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKE	
Standardantal klampar	8
Maximalt antal klampar	12
Automatisk positionering av klamparna genom X-axeln	•
Maximalt antal klampar per område	6