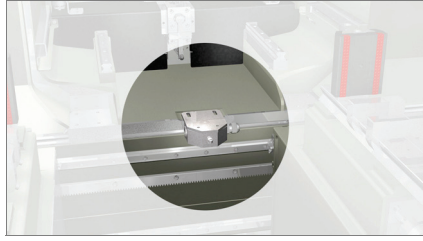




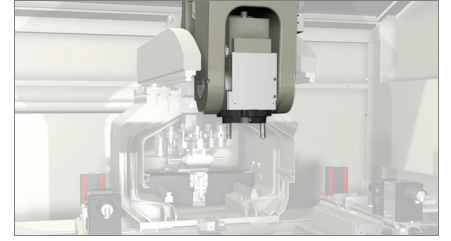
emmeği

Aluminium  
Steel  
PVC

tr #1



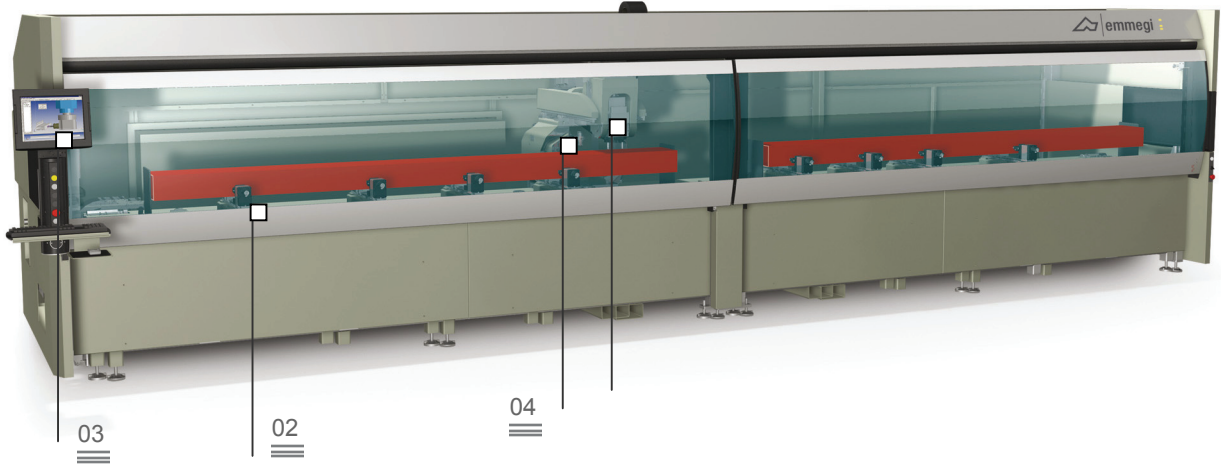
Mengeneler konumlandırıcı 01



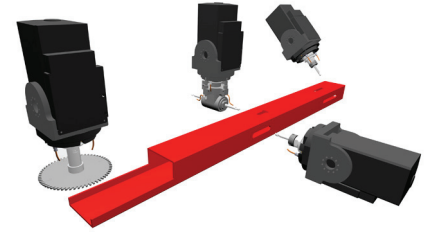
Elektromuyulu 02

## Comet T6

Çalışma merkezi



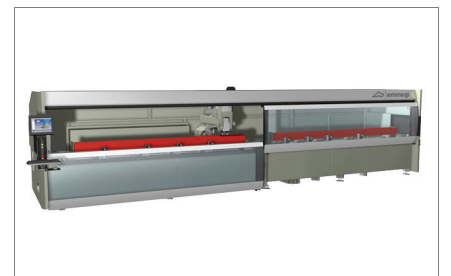
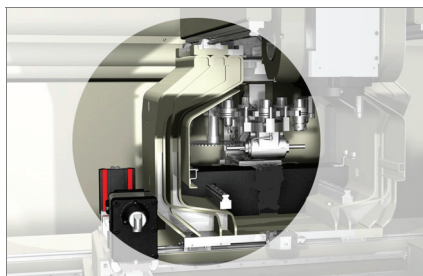
Kontrollü 4 dingilli CNC çalışma merkezi, aliminyum, PVC, genel hafif alaşım ve çelik bar veya parçaların çalışılmasına yöneliktir. İki işleyiş şekline sahiptir: 7,7 m uzunluğa kadar barlar için tek bir çalışma alanı veya geri planda parça yükleme/boşaltmaya uygun iki bağımsız çalışma alanı. 4. dingil, profilin etrafındaki çalışmaları gerçekleştirmek için elektromuyun CN de 0 'sinden 180 'ye sürekli olarak çevrilmesini sağlar. Bu makina, parçanın 5 yüzü üzerinde çalışmak için X eksen vagonu içinde 2 köşeli birim ve diskli bir bıçak barındırma kapasiteli 8 mahalli bir takım sapı boşluğu ile donatılmıştır. Ayrıca, parça yükleme/boşaltma operasyonlarını kolaylaştıran ve çalışılabilir kesiti önemli şekilde artıran hareketli bir çalışma yüzeyine sahiptir.



Operatör ara yüzü 03

Takım sapı boşluğu 04

Sarkaç Şekli 05



# Comet T6

## Çalışma merkezi

### 01

#### Mengeneler konumlandırıcı

Makinanın software'i, parçanın uzunluğu ve yürütülecek işleri baz alarak, kesin güvenlik koşullarında her mengene grubunun konumlandırma yüksekliğini belirler. Otomatik konumlandırıcı, her mengene grubuna kancalama ve vagon hareketi aracılığı ile yürütmeyi sağlar. Bu operasyon azami hız ve doğrulukta, uzun süreleri ve çarpışma risklerini önleyerek ve makineyi daha az uzman operatörler tarafından da kolaylıkla kullanılır kılarak gerçekleştirir.

### 02

#### Elektromuyulu

S1'de yüksek dönme momentli 8 kW elektromuyulu, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. Elektromuyun A dingili boyunca dönüşü, profili hareket ettirmeye gerek kalmadan 3 yüz üzerinde de çalışma yürütecek şekilde 0 ÷ 180° dönüşler gerçekleştirilmeye olanak verir. Software ile ayarlanabilir bir yağlama tesisatının mevcudiyeti sayesinde hem bazı çekilmiş çelik çeşitleri üzerinde hem de alüminyum profiller üzerinde kullanılabilir, yağlama tesisatının çift deposu gerek minimal difüzyonlu yağ gerek se yağ emülsiyonlu mikrosis kullanımına olanak verir.

### 03

#### Operatör ara yüzü

Yeni asılı ara yüzü kontrol versiyonu, monitörün dikey dingil üzerinde dönüş imkanı sayesinde, operatörün her türlü konumdan video'yu görmesini sağlar. Operatör ara yüzü, PC ve CN ile uzaktan kesişmek için gerekli olan tüm USB bağlantılar ile donatılmış 15" dokunmatik bir ekrana sahiptir. Düğme paneli, mouse ve klavyeye sahiptir, ayrıca barkot okuyucu ve uzak düğme paneli bağlantılarına uyumludur. Kolay erişilebilir bir ön USB prizi, floppy okuyucu ve CD-ROM okuyucunun yerini alır.

### 04

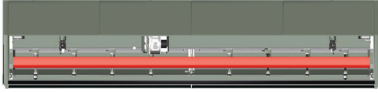
#### Alet boşluğu

Takım değişim operasyonları için etkili bir süre azaltılmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektromuyula nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektromuyuluda tek başına hareket ettiğinden takım sapı boşluğuna ulaşım için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır. Takım sapı boşluğu, operatörün kararına göre düzenlenebilen, ilgili takımları ile birlikte 8 takım sapı barındırabilir. Takım sapının her pozisyonu, koninin doğru pozisyonunu saptayan bir sensör ile donatılmıştır.

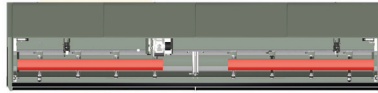
### 05

#### Sarkaç Şekli

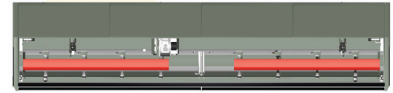
Yenilikçi çalışma sistemi, çalışılacak parçaların yüklenmesi ve boşaltılması aşamalarında makineye dırma sürelerini en aza indirir. Bu sistem, hem iki çalışma alanı arasında uzunluk, kodlar ve değişik çalışmalara sahip parçaların çalışılmasına hem de yüklemeye izin verir. Bu çözüm makineyi, kendi aralarında farklı parçaların çalışılması talep edilen ufak partiler olduğunda, küçük siparişler ve çerçeve sektöründe çok avantajlı kılar.



Tekparça Şekli



Çokparça Şekli



Sarkaç Şekli

DİNGİLLERİN HAREKETİ	
DİNGİL X (boylamasına) (mm)	7.700
DİNGİL Y (enlemesine) (mm)	470
DİNGİL Z (dikey) (mm)	420
DİNGİL A (dingil rotasyonu)	0° + 180°
ELEKTROMUYLU	
S1'de azami kuvvet (kW)	8
Azami hız (devir/dk)	24.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Otomatik alet kutusu kancası	•
Elektroventilatörlü hava soğutma	•
VAGON BORDASI İÇİNDE OTOMATİK ALETLER BOŞLUĞU	
Boşluğun alabileceği azami alet sayısı	8
Takım sapı boşluğuna girilebilecek azami köşeli kafalar sayısı	2
Boşluğa girilebilecek bıçağın azami çapı (mm)	Ø = 180
İŞLEVSELLİK	
Çokparça işleyişi	•
Sarkaç işleyiş	•
Dinamik sarkaç işleyiş	•
ÇALIŞILABİLİR YÜZLER	
Doğrudan takım ile (üst yüz, yan yüzler)	3
Köşeli birim ile (yan yüzler, kafalar)	2 + 2
Bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler, kafalar)	1 + 2 + 2
ÇEKME KAPASİTESİ	
Denkleştirici ile	M8
Sert (opsiyonel)	M10
PARÇA BLOKAJI	
Standart mengene sayısı	8
Azami mengene sayısı	12
X dingili vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	•
Her alan için azami mengene sayısı	6