

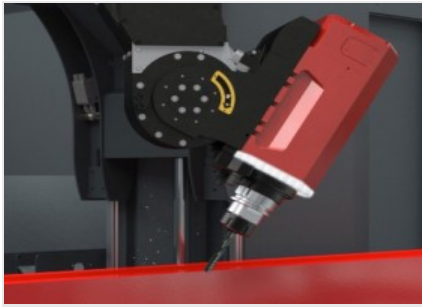


# Comet R6 I

## Stabbearbeitungszentren

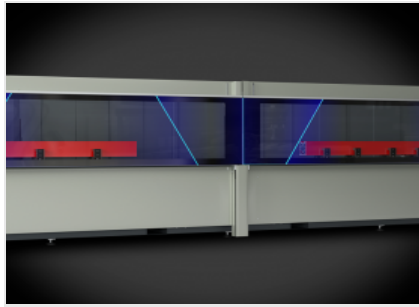


Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Werkstücken aus Aluminium, PVC und Leichtmetalllegierungen im Allgemeinen und aus Stahl. Es verfügt über zwei verschiedene Betriebsarten: Die erste, im Einzonenmodus, ermöglicht die Bearbeitung ganzer Stäbe mit einer maximalen Länge von 7 m in einem einzigen Arbeitsbereich; die zweite, im Pendelbetrieb, ermöglicht die Ausführung mehrerer Werkstücke in zwei verschiedenen Arbeitsbereichen. Alle CNC-Achsen sind absolut und erfordern beim Neustart der Maschine keinen Nullabgleich. COMET R6, in der Ausführung "I", verfügt über motorisch verfahrbare Spanneinrichtungen, die sich im dynamischen Pendelbetrieb hauptzeitneutral zu den Bearbeitungsprozessen der Spindel im gegenüberliegenden Arbeitsbereich positionieren. Die 4. und 5. CNC-gesteuerte Achse ermöglichen eine kontinuierliche Drehung der Elektrospindel von  $-15^\circ$  bis  $90^\circ$  entlang der horizontalen Achse und von  $0^\circ$  bis  $720^\circ$  entlang der vertikalen Achse, um Bearbeitungen auf der Oberseite und auf allen Seitenflächen des Profils auszuführen. Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen, mitfahrend am Portal der X-Achse, in dem ein Sägeblatt mit einem maximalen Durchmesser von 250 mm untergebracht werden kann. Zusätzlich ist es mit einer beweglichen Arbeitsebene ausgestattet, die das Be- und Entladen des Werkstücks erleichtert. Der maximal bearbeitbare Profilschnitt auf der 4 konnte dadurch deutlich erhöht werden.



### 5-Achsen- Frässpindelkopf -R-

Die Frässpindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerbearbeitungen. Zur weiteren Leistungssteigerung steht optional eine Frässpindel mit 11 kW mit Encoder für das starre Gewindebohren zur Verfügung. Die Drehung der Frässpindel entlang der Achsen B und C ermöglicht die 5-Seiten-Bearbeitungen des Profils, ohne es neu positionieren zu müssen.



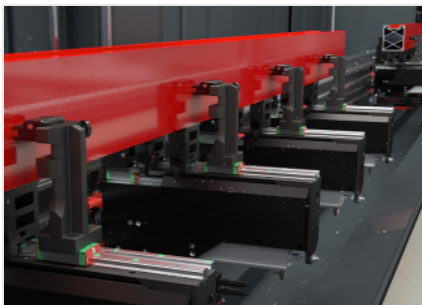
### Dynamischer Pendelbetrieb

Die innovative Betriebsart ermöglicht die Minimierung der Maschinenstillstandzeiten während der Be- und Entladephase der Werkstücke. Das System ermöglicht es, in den beiden getrennten und unabhängigen Arbeitsbereichen einerseits Pressprofile gleichzeitig zu be- und entladen und andererseits unterschiedlich lange und/oder kodierte Werkteile zu bearbeiten.



### Bedieneroberfläche

Der Bediener kann den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Bedienerschnittstelle verfügt über einen 24"-Touchscreen-Monitor im Format 16:9, der mit allen für die PC und CNC erforderlichen USB-Anschlüssen ausgestattet ist. Zudem verfügt er über Maus und Tastatur und den Anschluss für einen Barcode-Leser und eine Bedientafel aus der Ferne.



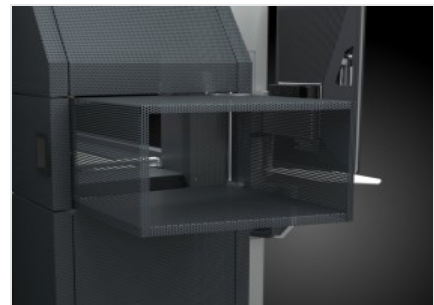
### Motorisierte Spanneinrichtungen

Die motorisierten Spanneinrichtungen, jede mit einem eigenen Motor ausgestattet, können sich im Arbeitsbereich voneinander unabhängig ausrichten. Die CNC steuert die Bewegung der Spanneinrichtungen und des Frässpindelkopfes in den beiden Arbeitsbereichen gleichzeitig im Pendelbetrieb und erhöht dadurch deutlich die Produktivität. Durch die Verwendung von absoluten Referenzachsen wird die Initialisierungszeit der Maschine bei jedem Neustart reduziert.



### Werkzeugmagazin

Das auf der X-Achse integrierte Werkzeugmagazin, das in Bezug auf die Frässpindel unterhalb und in einer zurückgesetzten Position angeordnet ist, ermöglicht eine drastische Reduzierung der Zeiten, die für den Werkzeugwechsel erforderlich sind. Diese Funktion ist besonders nützlich bei Bearbeitungen am Kopf und am Ende des Pressprofils, da der Weg zum Erreichen des Magazins umgangen werden kann, da sich dieses, fest mit der Frässpindel verbunden, in die entsprechenden Positionierungen bewegt.



### Versenkbarer Tunnel (Option)

Integriert in die Ästhetik und das Design der Maschine, dank der perforierten Folie, die Transparenz und Leichtigkeit verleiht, erscheint oder verschwindet der Tunnel bei Bedarf. Wenn die Länge nicht benötigt wird, wird somit in der Werkstatt Platz gespart. Der Austrittsbereich des Späneförderbandes und sein Motor sind ästhetisch und funktional im unteren Teil integriert.

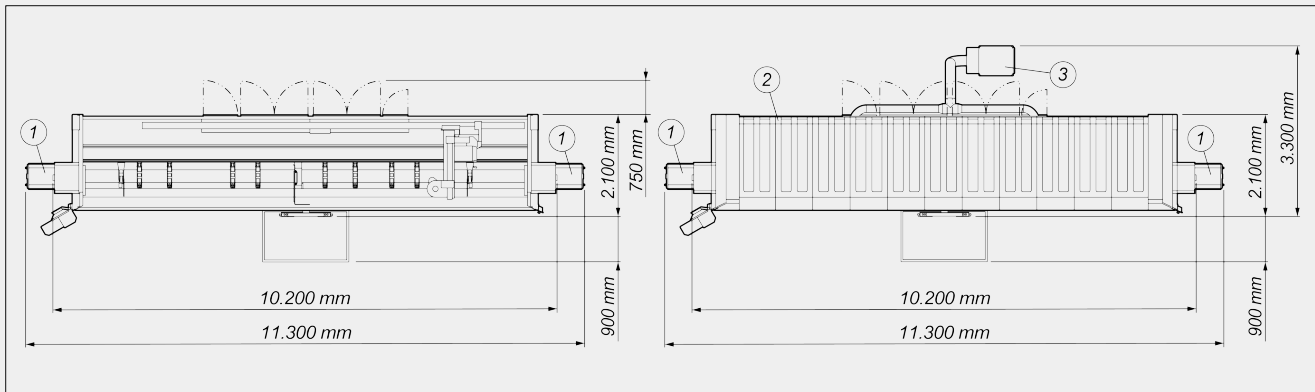


**COMET R6 I / STABBEARBEITUNGSZENTREN**

**LAYOUT**

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

1. Späneförderer und späneauffangkasten (Optional)
2. Abdeckung (Optional)
3. Rauchabsaugung (Optional)



|   |       |
|---|-------|
| Maschinenhöhe (maximaler Ausfahrbereich Z-Achse) (mm) | 2.590 |
| Maschinenhöhe mit oberer Abdeckung (mm)               | 2.710 |

**ACHSEN-VERFAHRWEGE**

|  |               |
|--|---------------|
| X-ACHSE (längs) (mm)                                   | 7.340         |
| Y-ACHSE (quer) (mm)                                    | 1.000         |
| Z-ACHSE (vertikal) (mm)                                | 450           |
| B-ACHSE (Rotation um die horizontale Frässpindelachse) | -15° ÷ +90°   |
| C-ACHSE (Rotation um die vertikale Frässpindelachse)   | -360° ÷ +360° |

**FRÄSSPINDEL**

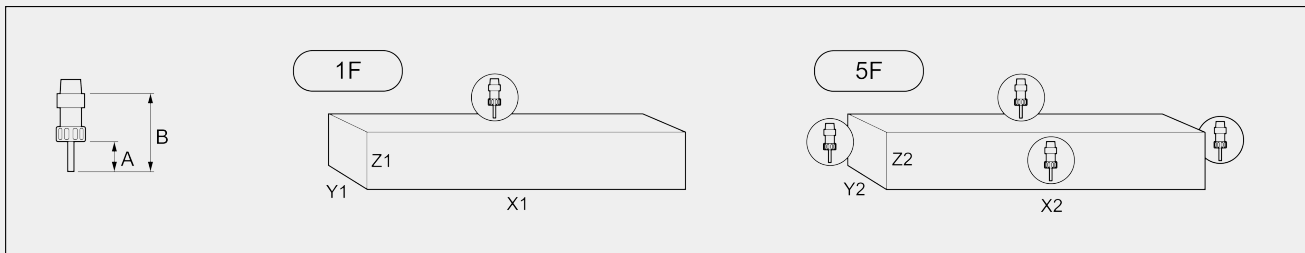
|  |           |
|--|-----------|
| Max. Leistung auf S1 (kW)  | 8,5       |
| Max. Leistung in S6 (60 %) (kW)                                      | 10        |
| Max. Drehzahl (U/min.)   | 24.000    |
| Werkzeugaufnahmekonus  | HSK - 63F |
| Werkzeugschnellspannung  | ●         |
| Kühlung mit Wärmetauscher  | ●         |
| Auf 5 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich | ●         |



**ARBEITSBEREICH**

**1F = Bearbeitung an 1 Seite**

**5F = Bearbeitung an 5 Seiten**



| COMET R6 I                   |    | A  | B   | X1    | Y1  | Z1  | X2    | Y2  | Z2  |
|------------------------------|----|----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| Einzelstück                  |    | 60 | 130 | 7.070 | 300 | 250 | 6.785 | 250 | 250 |
| Asymmetrischer Pendelbetrieb | li | 60 | 130 | 3.315 | 300 | 250 | 3.030 | 250 | 250 |
| Asymmetrischer Pendelbetrieb | re | 60 | 130 | 2.660 | 300 | 250 | 2.470 | 250 | 250 |
| Symmetrischer Pendelbetrieb  | li | 60 | 130 | 3.035 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 250 |
| Symmetrischer Pendelbetrieb  | re | 60 | 130 | 2.940 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 250 |

Abmessungen in mm

**MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)**

|                  |     |
|------------------|-----|
| Mit Ausgleicher  | M8  |
| Starr (optional) | M10 |

**STÜCKEINSPANNUNG**

|   |    |
|---|----|
| Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen    | 12 |
| Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen | 8  |
| Max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich          | 6  |

**MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN**

|                                      |    |
|--------------------------------------|----|
| Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin | 12 |
|--------------------------------------|----|

**FUNKTIONEN**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Mehrwerkstück-Betrieb  | <input checked="" type="radio"/> |
| Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten               | <input checked="" type="radio"/> |
| Automatische Mehrschritt-Bearbeitungssteuerung                   | <input type="radio"/>            |
| Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X | <input type="radio"/>            |
| Mehrstück-Bearbeitung auf Y                                      | <input type="radio"/>            |
| Werkstückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung                        | <input type="radio"/>            |
| Dynamischer Pendelbetrieb  | <input checked="" type="radio"/> |

Enthalten ● Verfügbar ○