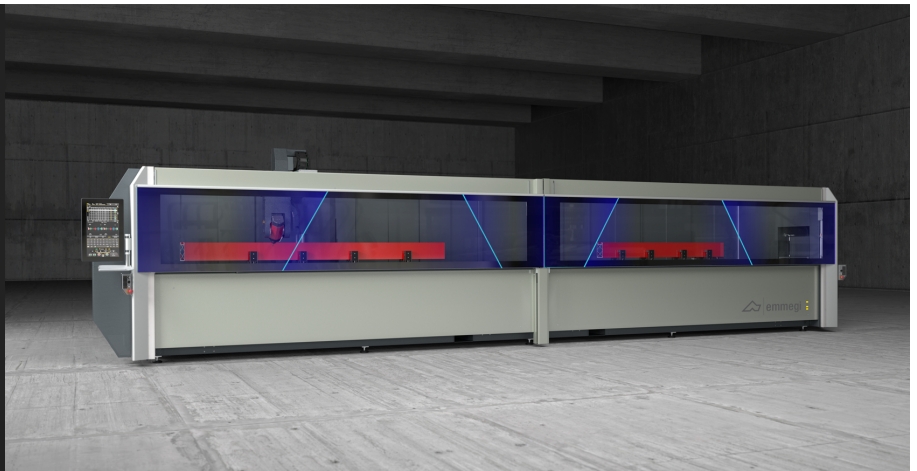




Comet S6 HP

Bewerkingscentra

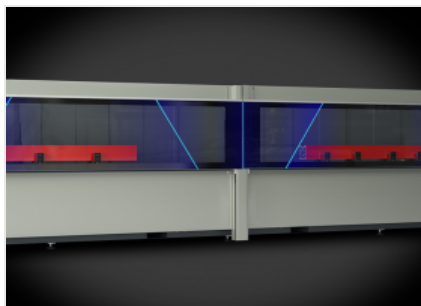


CNC-bewerkingscentrum met 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, lichtmetalen in het algemeen en staal. Het is voorzien van twee verschillende werkwijzen: met de eerste, in de één-zone-stand, kunnen hele staven tot 7 m lengte in één werkgebied bewerkt worden; met de tweede, in de dubbele modus, kunnen verschillende onderdelen in de twee afzonderlijke werkgebieden bewerkt worden. Alle NC-assen zijn absoluut en hoeven niet gereset te worden wanneer de machine opnieuw gestart wordt. De machine in HP-uitvoering heeft 2 extra assen die, in dubbele modus, de positionering van de bankschroeven en de referentieaanslagen mogelijk maken in gelijktijdige werkingstijd tot de bewerkingsprocessen met de spindel in het tegenoverliggende werkgebied. Met de 4e as kan de elektrospindel NC gedraaid worden van -120° tot $+120^{\circ}$ op de horizontale as, om bewerkingen uit te voeren op het bovenvlak en op alle zijvlakken van het profiel. De machine is uitgerust met een gereedschapsmagazijn met 12 posities, geplaatst op de wagen van de X-as, waarin een hoekbewerkingsapparaat en een freesblad kunnen worden geplaatst voor bewerkingen op 5 zijden van het werkstuk. De mobiele werktafel vergemakkelijkt het ergonomisch laden/ontladen van werkstukken en vergroot het te bewerken gedeelte op de Y-as aanzienlijk.



Elektrospindel

De 8,5 kW S1 elektrospindel met hoog koppel maakt zware industriële bewerkingen mogelijk. Een elektrospindel van 10,5 kW met encoder is als optie verkrijgbaar voor stijf tappen. Rotatie van de elektrospindel langs de B-as maakt het mogelijk om 3 vlakken van het profiel te bewerken, zonder het te moeten herpositioneren.



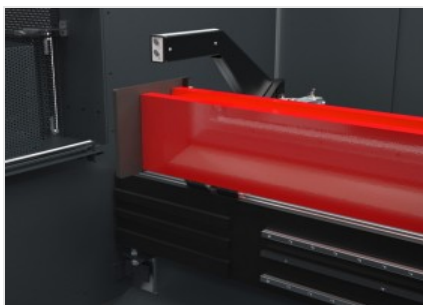
Dynamische dubbele modus

De innovatieve werkmodus beperkt de machinestilstand tot een minimum tijdens het laden en ontladen van werkstukken. Het systeem maakt het mogelijk om, in de twee afzonderlijke en onafhankelijke werkgebieden, gelijktijdig aan de ene kant het laden/lossen van de geëxtrudeerde stukken uit te voeren, en aan de andere kant de bewerking van stukken met verschillende lengtes en/of codes uit te voeren.



HP-versie

Comet R heeft twee werkstanden: één enkele werkstand voor staven tot 7 m lengte, of twee onafhankelijke werkstanden in dubbele modus. De HP-versie van de machine is uitgerust met 2 extra assen voor het positioneren van de bankschroeven en referentieaanslagen, waarmee de bankschroeven in gelijktijdige werkingstijd in de dubbele modus kunnen worden geplaatst.



Positieregelaar bankschroeven

De bankschroefeenheden worden gepositioneerd door twee CNC-gestuurde assen, H en P, parallel aan de X-as en met referentieaanslagen erop. Deze oplossing maakt het mogelijk de aanslagen over de hele lengte van de machine te plaatsen, zodat er in meerdere modi kan worden bewerkt met een profiel voor elk paar bankschroeven. Bovendien is de positionering van de bankschroeven onafhankelijk van de bedrijfstoestand van de spindel (X-as).



Bedieningsinterface

Dankzij de mogelijkheid om de monitor om de verticale as te draaien kan de bediener de video vanuit elke positie bekijken. De bedieningsinterface is voorzien van een 24" touchscreen display in 16:9 formaat, portretstand, uitgerust met USB-aansluitingen om op afstand te kunnen interfacen met PC en CNC. Hij is ook uitgerust met een drukknoppaneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbedieningspaneel aan te sluiten.



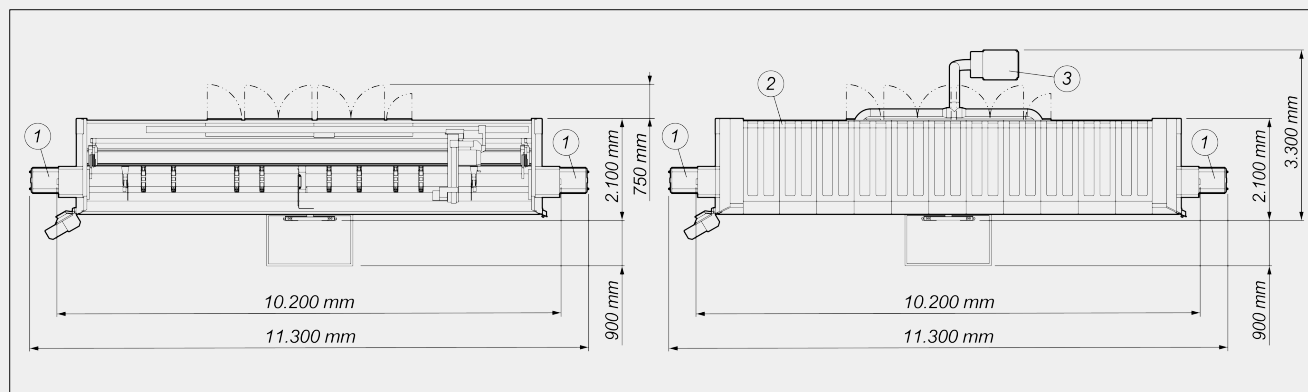
Gereedschapsmagazijn

Op de X-as is een gereedschapsmagazijn geïntegreerd, dat zich onderaan en achter de elektrospindel bevindt, dat ervoor zorgt dat er veel minder tijd nodig is om het gereedschap te verwisselen. Deze functie is zeer handig bijzonder nuttig bij het bewerken van de beide uiteindes van de extrusie, omdat er geen gang naar het magazijn nodig is, want het magazijn beweegt mee met de elektrospindel als deze in positie wordt gebracht.

**COMET S6 HP / BEWERKINGSCENTRA****LAYOUT**

De totale afmetingen kunnen variëren afhankelijk van de productconfiguratie.

1. Spaanderafvoerband en lade voor het opvangen van spaanders (optioneel)
2. Bekleding (optioneel)
3. Rookafzuigsysteem (optioneel)



Maximale machinehoogte (volledige verlenging as Z) (mm)	2.590
Machinehoogte met bovenafdekking (mm)	2.710

ASSLAGEN

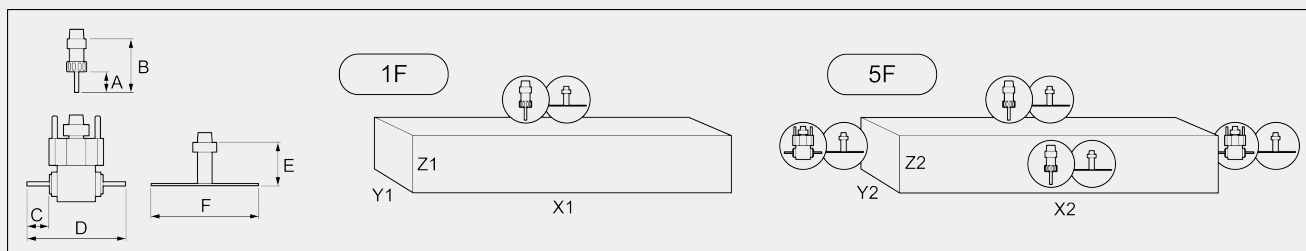
X-AS (in de lengterichting) (mm)	7.660
Y-AS (transversaal) (mm)	1.000
Z-AS (verticaal) (mm)	450
A-AS (rotatie op horizontale as van de elektrospindel)	-120° ÷ +120°

ELEKTROSPINDEL

Maximaal vermogen in S1 (kW)	8,5
Maximaal vermogen in S6 (60%)(kW)	10
Maximumsnelheid (tpm)	24.000
Gereedschapopname kegel	HSK - 63F
Automatische koppeling gereedschapshouder	●
Koeling met warmtewisselaar	●
Aangedreven elektrospindel op 4 assen met mogelijkheid tot gelijktijdige interpolatie	●


BEWERKBARE VLAKKEN

Met hoekeenheid (zijvlakken en koppen)	2 + 2
Met snijblad-gereedschap (bovenvlak, zijvlakken en koppen)	1 + 2 + 2
Met direct gereedschap (bovenvlak en zijvlakken)	3

WERKGEBIED
1F = bewerking van 1 vlak
5F = bewerking van 5 vlakken


COMET S6 HP		A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
eendelig		60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
asymmetrische pendelwerking	links	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
asymmetrische pendelwerking	rechts	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
symmetrische pendelwerking	links	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
symmetrische pendelwerking	rechts	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215

Afmetingen in mm

De toepassing van hoekeenheid verkleint het werkbereik in Z tot 190 mm

TAPCAPACITEIT (stift Op Aluminium En Doorlopend Gat)

Synchroon (optioneel verkrijgbaar)	M10
Met compensator	M8

VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Maximum aantal pneumatische bankschroeven	12
Standaard aantal pneumatische bankschroeven	8
Maximum aantal bankschroeven per zone	6
Automatische positionering bankschroeven en referentieaanlagen profieldeel via onafhankelijke H- en P-assen	●

**AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN OP DE WAGEN**

Maximum aantal gereedschappen in het magazijn	12
Maximale lengte van het gereedschap dat in het magazijn kan worden geladen (mm)	190

FUNCTIONALITEIT

Dynamische pendelwerking	●
Bewerking meerdere delen	●
Meerstapsbewerking basis - tot 5 stappen	●
Automatische regeling van meerstapsbewerkingen	○
Bewerkingen buiten het bereik, tot tweemaal de maximale nominale lengte in X	○
Bewerking meerdere delen in Y	○
Rotatie van het profieldeel op 4 vlakken	○

Inbegrepen ● Verkrijgbaar ○