



## Comet R4 I

CNC işleme merkezleri



Boy 4 m'ye kadar olan alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımlar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 5 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. Makine, mngenelerin maskelenmiş sürede konumlanmasına imkan veren bağımsız motorlu mngeneler ile donatılmıştır. 4. ve 5. eksen elektro mandrele yatay eksen de -15° ile +90° arası, dikey eksen de -360° ile +360° arası sürekli olarak CN'ye dönme ve profilin üst yüzeyi ile tüm yaz yüzeyleri üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir. X eksen arabasının üzerinde, diskli frezeyi de misafir edebilen 12 yuvalı takım deposuna sahiptir. Bunun yanı sıra, parça yükleme/boşaltma işlemini kolaylaştıran ve işlenebilir kesiti önemli ölçüde artıran hareketli çalışma düzlemi mevcuttur.



### Elektro başlık 5 eksen - R-

S1'de yüksek dönme momentli 8,5 kW elektro muylu, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. İsteğe bağlı olarak, performansın daha da artırılması amacı ile, katı çekme işlemi için kodlayıcı 11 kW elektro mandren mevcuttur. Elektro mandrenin B ve C eksenleri boyunca dönmesi, tekrar konumlandırılmadan profilin 5 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir.



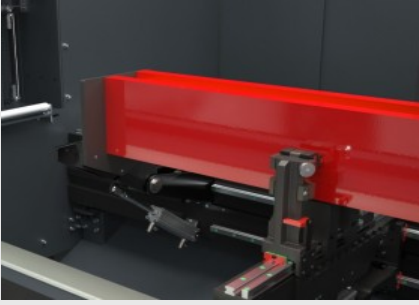
### Operatör ara yüzü

Ekranın dikey eksenin etrafında döndürülmesi imkanı, operatörün ekranı her noktadan görebilmesine imkan vermektedir. Operatör ara yüzü 16:9 formatında portre modunda 24"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CNC ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, fare, barkod okuyucu ve uzak tuş takımı bağlantı donanımı da bulunmaktadır.



### Motorlu mengenerler

Her biri kendi motoru bulunan motorlu mengenerler, bağımsız bir şekilde çalışma alanına yerleşebilmektedir. CNC mengenerlerin ve elektro mandrenin hareketlerini sarkaç modunda iki farklı çalışma alanında eş zamanlı olarak idare etmektedir. Bu durum, önemli üretkenlik artışına imkan vermektedir. Mutlak referanslı eksenlerin kullanılması, her tekrar çalıştırıldığında makinenin kısa sürede başlatılmasına imkan vermektedir.



### Pnömatik durdurucular

Makinede biri sol yanda (standart) diğeri sağ yanda monte edilen (isteğe bağlı) dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmalara bağlı otomatik olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleşir.



### Alet deposu

Takım değişim operasyonları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapı boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muyluya nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettiğinden takım sapı boşluğuna ulaşılacak için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



### Geri çekilen tipte tünel

Makinenin estetiğine ve tasarımına entegre edilmiş olup, şeffaflık ve hafiflik kazandıran delikli sac sayesinde tünel, gerektiğinde açılıp kapanmaktadır. Gerektiğinde uzunluğunu kısaltarak atölyede yer tasarrufu sağlamaktadır. Talaş taşıyıcı bandın çıkış alanı ve motoru, estetik ve işlevsel bir tasarım amacı çerçevesinde alt kısma entegre edilmiştir.





COMET R4 I / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ

Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.



1. Talaş tahliye bandı ve talaş toplama çekmecesi (isteğe bağlı)
2. Kabinin muhafazası (isteğe bağlı)
3. Duman emiş tesisatı (isteğe bağlı)

Makine yüksekliği (Z eksen azami uzaması) (mm)	2.590
Üst muhafaza ile makine yüksekliği (mm)	2.710

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	3.950
Y EKSENİ (yanal) (mm)	1.000
Z EKSENİ (dikey) (mm)	450
B EKSENİ (elektro mandren yatay eksen dönüşü)	-15° ÷ +90°
C EKSENİ (elektro mandren dikey eksen dönüşü)	-360° ÷ +360°

ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	8,5
S6 azami gücü (%60) (kW)	10
Azami hız (devir/dak.)	24.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F
Otomatik takım taşıyıcı bağlantısı	●
Isı eşanjörlü soğutma	●
Simültane enterpolasyon imkanı, 5 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●



## ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>COMET R4 I</b>	60	130	3.475	300	250	3.190	250	250

Boyutlar mm cinsinden

## ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı)	M10

## PARÇA SABİTLEME

Bağımsız motorlu mengenerler	●
Maksimum pnömatik mengene sayısı	6
Standart pnömatik mengene sayısı	4

## TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	12
--------------------------	----

**EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR**

Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	●
Katmanlı koruyucu cam	●
Geri çekilen tipte yan tüneller	●

**FONKSİYONELLİK**

X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	●
Y'de çok parçalı işleme	○
4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme	○
5 adıma kadar baz multistep işleme	●
Çoklu parça işleyişi	●

Dahil ● Mevcut ○