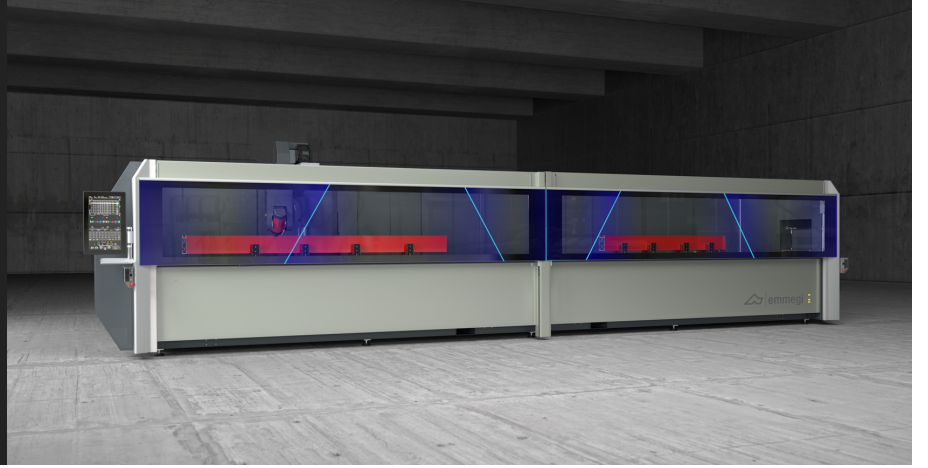




## Comet S6 HP

CNC işleme merkezleri

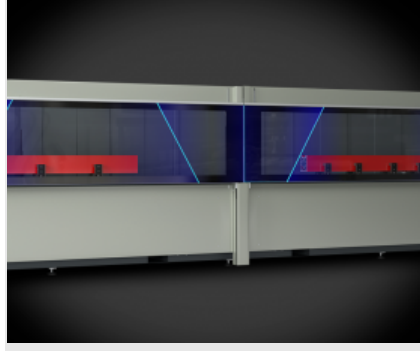


Kontrollü 4 dingilli CNC çalışma merkezi, alüminyum, PVC, genel hafif alaşım ve çelik bar veya parçaların çalışılmasına yöneliktir. İki farklı çalışma modu öngörmektedir: tek alanlı moddaki ilki, azami 7 m uzunluğa sahip yekpare çubukların tek bir çalışma alanında işlenmelerine imkân vermektedir salınım moddaki ikincisi, iki farklı çalışma alanında birden fazla parçanın işlenmesine imkan vermektedir. CN eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır. HP versiyonunda, sarkaç modunda çalışma sırasında mengenelerin ve referans durdurucularının maskelenmiş sürede mandrelin aksi çalışma alanına konumlanmalarına imkan veren için 2 ilave eksen mevcuttur. 4. eksen elektro mandrele CN'de yatay eksen üzerinde  $-120^{\circ}$  ile  $+120^{\circ}$  arası dönme imkanı vermekte, bu sayede profilin üst yüzeyi ve yan yüzeylerin tamamında işlem yapılabilmektedir. X eksen arabasının üzerinde 12'e kadar alet boşluğu bulunur ve ayrıca parçanın 5 yüzünde çalışma uygulamak için köşeli ünite ve diskli freze takma imkanı vardır. Hareketli çalışma düzlemi parça yükleme/boşaltma operasyonlarını kolaylaştırmakta ve Y eksenindeki çalışılabilir kesiti önemli şekilde artırmaktadır.



### Elektro başlık 4 eksen - S-

S1'de yüksek torklu 8,5 kW elektro mandren, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir. Rijit kilavuz çekmelerin gerçekleştirilmesi için isteğe bağlı olarak kodlayıcı 10,5 kW'lık elektro mandren mevcuttur. Elektro mandrenin B eksenini boyunca dönmesi, tekrar konumlandırmadan profilin 3 yüzeyi üzerinde işlem yapma imkanı vermektedir.



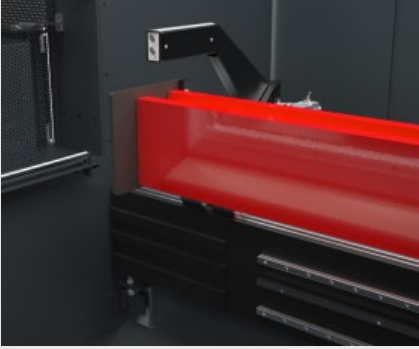
### Dinamik sarkaç modu

Yenilikçi çalışma modu, çalışma parçasını yükleme boşaltma esnasında ki makinenin durağan sürelerini en aza indirir. İki ayrı ve bağımsız çalışma alanında sistem, bir yandan çekme parçaların yüklenmesine/boşaltılmasına, öte yandan farklı uzunlukları ve/veya kodları bulunan parçaların işlenmesine eş zamanlı olarak imkan vermektedir.



### HP versiyonu

Comer'in iki çalışma modu mevcuttur: ya azami 7 m uzunluğa kadar olan çubuklar için tek bir çalışma alanı ya da sarkaç modunda iki adet bağımsız çalışma alanı. HP versiyonu makine, sarkaç modunda mengenerin kısa sürede konumlandırılmasına imkan veren referans durduruculara ve mengenerin konumlandırılmasında kullanılan 2 ilave eksene sahiptir.



### Mengene konumlandırıcısı

Mengene gruplarının konumlandırılması, üzerinde referans durdurucusu bulunan ve X eksenine paralel olan iki sayısal kontrollü H ve P eksenini tarafından gerçekleştirilir. Bu çözüm, beher mengene çifti için bir profil olmak üzere çoklu parça modunda çalışmaya imkan vermek üzere makine boyunca durdurucuların yerleştirilmesini mümkün kılmaktadır. Bunun yanı sıra çenelerin konumlandırılması, mandrenin işlevsel durumunda bağımsız olarak gerçekleştirilmektedir (X eksenini).



### Operatör ara yüzü

Ekranın dikey eksenini 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.



### 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 ulaşım için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.



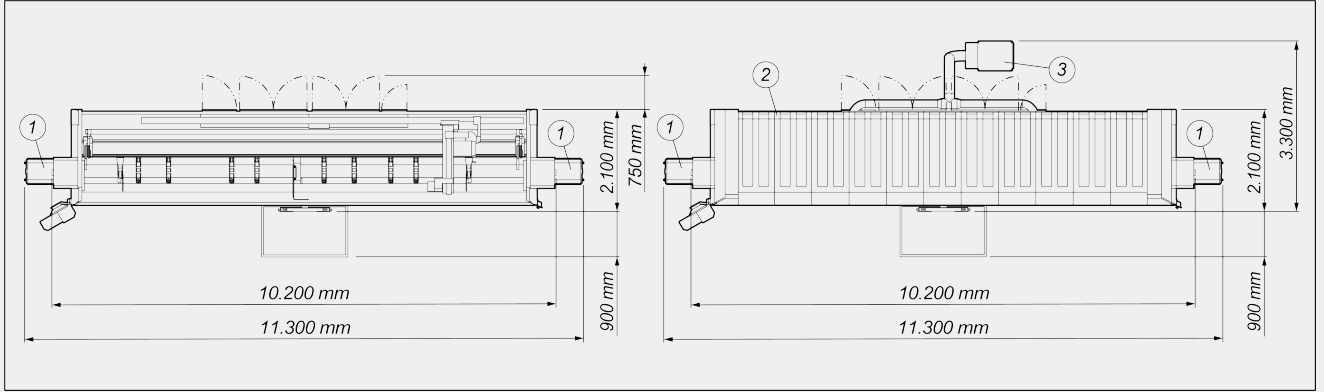


COMET S6 HP / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

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)                            | 7.660         |
| Y EKSENİ (yanal) (mm)                            | 1.000         |
| Z EKSENİ (dikey) (mm)                            | 450           |
| A EKSENİ (elektro mandren yatay eksen rotasyonu) | -120° ÷ +120° |

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, 4 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren | ●         |



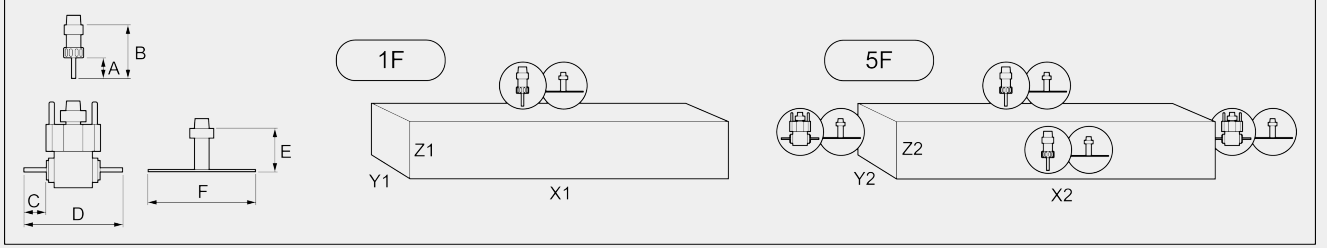
## İŞLENEBİLİR YÜZLER

|   |           |
|---|-----------|
| Açısal ünite ile (yan yüzler ve başlıklar)          | 2 + 2     |
| Bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler ve başlıklar) | 1 + 2 + 2 |
| Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler)           | 3         |

## ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



| COMET S6 HP      | A   | B   | C   | D   | E   | F   | X1    | Y1    | Z1  | X2    | Y2    | Z2  |     |
|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-------|-------|-----|-----|
| yekpare          | 60  | 130 | 50  | 245 | 100 | 250 | 6.880 | 300   | 215 | 6.880 | 250   | 215 |     |
| asimetrik sarkaç | sol | 60  | 130 | 50  | 245 | 100 | 250   | 3.250 | 300 | 215   | 3.120 | 250 | 215 |
| asimetrik sarkaç | sağ | 60  | 130 | 50  | 245 | 100 | 250   | 2.785 | 300 | 215   | 2.645 | 250 | 215 |
| asimetrik sarkaç | sol | 60  | 130 | 50  | 245 | 100 | 250   | 2.970 | 300 | 215   | 2.840 | 250 | 215 |
| asimetrik sarkaç | sağ | 60  | 130 | 50  | 245 | 100 | 250   | 3.065 | 300 | 215   | 2.925 | 250 | 215 |

Boyutlar mm cinsinden

Açısal ünitenin uygulanması, Z'deki çalışma alanını 190 mm'ye

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

|                      |     |
|----------------------|-----|
| Rijit (isteğe bağlı) | M10 |
| Dengeleyici ile      | M8  |

## PARÇA SABİTLEME

|  |    |
|--|----|
| Maksimum pnömatik mengene sayısı   | 12 |
| Standart pnömatik mengene sayısı   | 8  |
| Beher alan için azami mengene sayısı   | 6  |
| Bağımsız H ve P eksenleri vasıtası ile otomatik çene ve referans durdurucularını konumlandırma | ●  |

**TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU**

|   |     |
|---|-----|
| Azami alet deposu sayısı                    | 12  |
| Depoya yüklenebilen takımın azami boyu (mm) | 190 |

**FONKSİYONELLİK**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Dinamik sarkaç çalışması                                    | <input checked="" type="radio"/> |
| Çoklu parça işleyişi  | <input checked="" type="radio"/> |
| 5 adıma kadar baz multistep işleme                          | <input checked="" type="radio"/> |
| Çok adımlı otomatik işleme yönetimi                         | <input type="radio"/>            |
| X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme | <input type="radio"/>            |
| Y'de çok parçalı işleme                                     | <input type="radio"/>            |
| 4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme                 | <input type="radio"/>            |

Dahil ● Mevcut ○