



## Comet S6 I

### Bearbetningsmaskiner



Bearbetningscentrum med 4 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Har två funktionslägen: antingen ett enda arbetsområde för profiler upp till 7 m eller två oberoende arbetsområden i pendelkörningsläge. Maskinen har oberoende motordrivna klampor som gör att klamporna kan ompositioneras samtidigt som bearbetningen i dynamiskt pendelkörningsläge. Den 4:e CN-axeln roterar spindeln horisontellt från  $-120^{\circ}$  till  $+120^{\circ}$  och kan placera denna i vilken vinkel som helst mellan dessa. Maskinen kan därför bearbeta profilens ovansida och alla laterala sidor i vilken lutning som helst inom intervallet. Det finns ett magasin med medfarande verktygsväxlare som har plats för tolv verktyg och rymmer ett vinkelhuvud och en klingfräs, för att utföra bearbetningar på 5 sidor. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av profilen och utökar arbetsområdet.



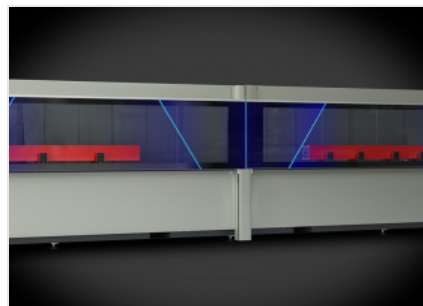
### 4-axlig spindel -S-

Spindeln på 8,5 kW i S1 med högt vridmoment, gör det möjligt att utföra betungande bearbetningar som är typiska för industrisektorn. Som option finns en spindel på 10,5 kW med pulsgivare för direktgängning. Spindelns rotation runt B-axeln gör det möjligt att bearbeta 3 sidor av profilen utan att behöva förflytta den.



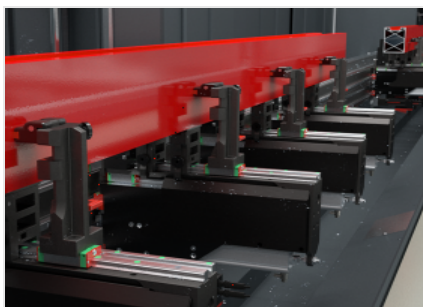
### Operatörsgränssnitt

Möjligheten att rotera skärmen gör att operatören kan se skärmbilden från alla positioner. Operatörsgränssnittet har en 24"-pekskärm i formatet 16:9, stående, med alla USB-anslutningar för fjärranslutning till PC och CNC. Den har dessutom en knappsats, mus och är förberedd för anslutning av streckkodsläsare.



### Dynamiskt pendelkörning

Detta innovativa arbetsläge minimerar maskinens avbrottsstid under detaljernas in- och utlastning. Med systemet är det möjligt att samtidigt bearbeta i profiler i ena änden av maskinen och mata in eller ut material i andra änden av maskinen.



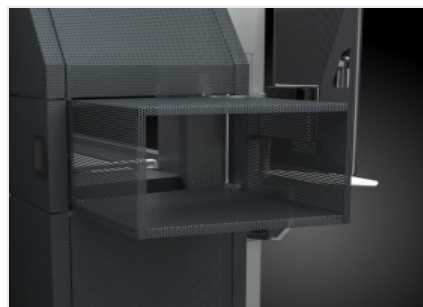
### Motoriserade klampar

De motoriserade klamparna, som var och en är försedda med en egen motor, kan positionera sig självständigt längs hela maskinen. CNC:t hanterar samtidigt förflyttningen av klamparna och spindeln i två förutbestämda arbetsområden i pendelkörningsläge. Detta ger en betydande produktivitetsförbättring. Användningen av absoluta referensaxlar gör att maskinens uppstartstid minskar vid varje omstart.



### Verktymsmagasin

Verktymsmagasinet som är integrerat i X-axeln, placerad under och bakom spindeln, möjliggör en drastisk minskning av tiden för verktygsbyten. Magasinets bakre placering garanterar ingen inverkan på bearbetningsområdet samt en snabb verktygsväxling.



### Infällbar tunnel (Frivillig)

En tunnel är integrerad i maskinens stativ som tack vare hållplåten är genomskinlig och lätt. Tunneln kan öppnas och stängas vid behov och tar därmed minimalt med plats. Utgången för spåntransportbandet och dess motor är integrerade i den nedre delen av stativet.

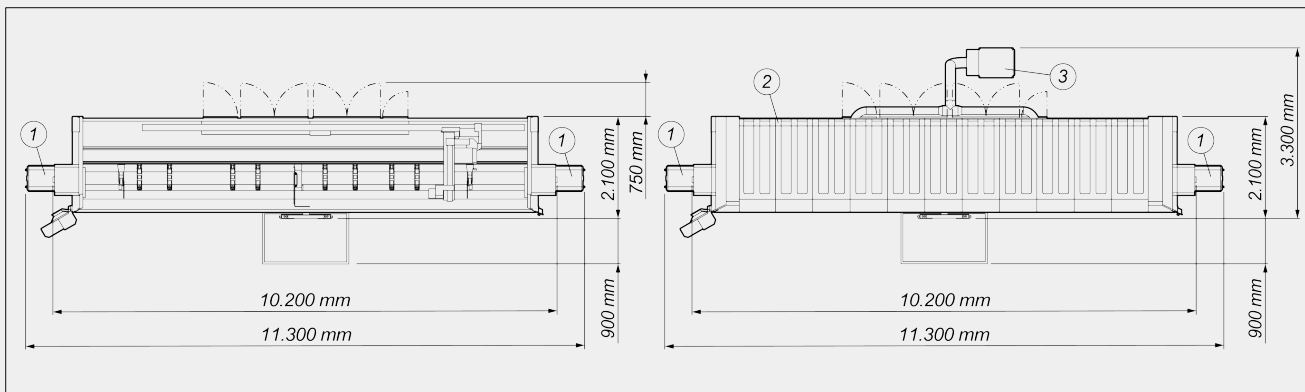


COMET S6 I / BEARBETNINGSMASKINER

LAYOUT

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

1. Spåntransportband och spånuppsamlingslåda (option)
2. Överdrag (option)
3. System för rökutsug (option)



Maskinens höjd (max. förlängning Z-axel) (mm)	2.590
Maskinens höjd med övre hölje (mm)	2.710

AXELSLAGLÄNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.340
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	1.000
Z-AXEL (vertikal) (mm)	450
A-AXEL (rotation på horisontell axel spindel)	-120° ÷ +120°

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	8,5
Maximal effekt i S6 (60 %) (kW)	10
Maxhastighet (varv/min)	24.000
Kon verktygsfäste	HSK - 63F
Inkoppling av verktygshållare	●
Kylning med värmväxlare	●
Spindel styrd av fyra axlar med möjlighet till simultan interpolering.	●



### BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med vinkelhuvud (sidoytor och ändytor)	2 + 2
Med klingverktyg (översida, sidoytor och ändytor)	1 + 2 + 2
Med direkt verktyg (översida och sidoytor)	3

### ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



COMET S6 I		A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
ett stycke		60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
asymmetrisk pendel	vänster	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
asymmetrisk pendel	höger	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
symmetrisk pendel	vänster	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
symmetrisk pendel	höger	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215

Mått i mm

Appliceringen av en vinkelenhet minskar arbetsområdet i Z till 190 mm

### GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp i Aluminium Och Genomgående Hål)

Med kompensator	M8
-----------------	----

### FÄSTE FÖR STYCKE

Självständiga motoriserade klampar	●
Maximalt antal pneumatiska klampar	12
Standardantal pneumatiska klampar	8
Maximalt antal klampar per område	6

**AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN**

Maximalt antal verktyg magasin	12
Maxlängd verktyg som kan matas in i magasin (mm)	190

**FUNKTION**

Drift med flera delar	<input checked="" type="radio"/>
Bearbetning i flera steg bas - upp till 5 steg	<input checked="" type="radio"/>
Automatisk hantering av flerstegsbearbetning	<input type="radio"/>
Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X	<input type="radio"/>
Bearbetning med flera arbetsstycken i Y	<input type="radio"/>
Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor	<input type="radio"/>
Dynamisk pendeldrift	<input checked="" type="radio"/>

Ingår  Tillgänglig