

Comet R6 HP

CNC işleme merkezleri

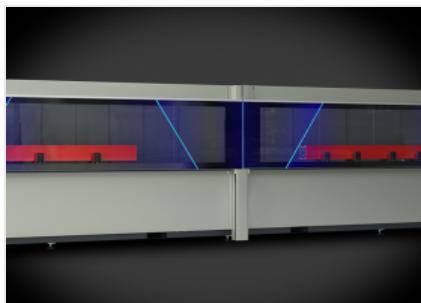


Alüminyum, PVC, genel olarak hafif alaşımalar ve çelik çubukların ya da parçaların işlenmesine yönelik 5 kontrollü eksenli CNC çalışma merkezi. İki çalışma modu mevcuttur: yada boyu 7,0 m'ye kadar olan çubukları için tek bir çalışma alanı ya da sarkaç modunda iki tane bağımsız çalışma alanı. HP versiyonunda, sarkaç modunda çalışma sırasında mengenelerin maskelenmiş sürede konumlanmalarına imkan veren mengelerin ve referans durdurucuların konumlandırılması için 2 ilave eksen mevcuttur. 4. ve 5. eksen elektronik mandrele yatay eksende -15° ile 90° arası, dikey eksende de 0° ile 720° arası sürekli olarak CN'ye dönme ve profiline 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 önmeli ölçüde artıran hareketli çalışma düzlemi mevcuttur.



Elektro başlık 5 eksen - R-

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



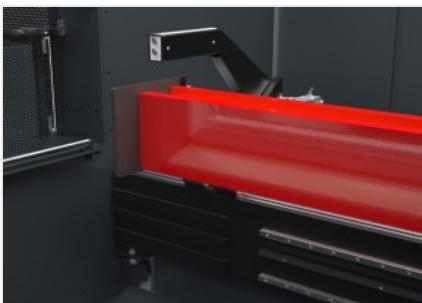
Dinamik sarkaç modu

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 mengenelerin kısa sürede konumlandırılmasına imkan veren referans durduruculara ve mengenelerin 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 eksenin tarafından gerçekleştiriliyor. 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 durumuında bağımsız olarak gerçekleştirilmektedir (X eksenii).



Operatör ara yüzü

Ekranın dikey eksenin etrafında döndürülmesi imkani, 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

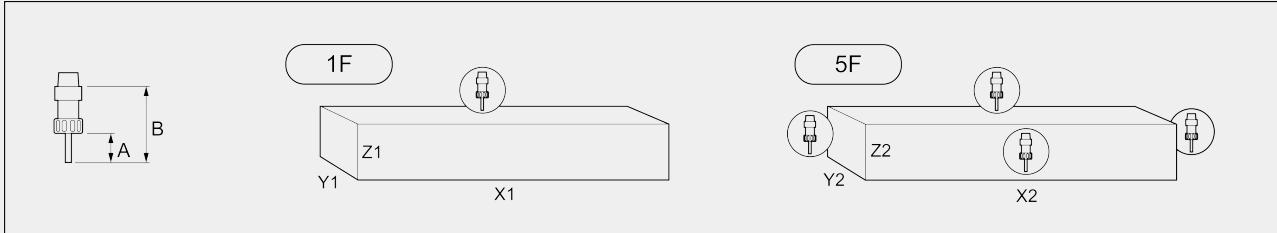
Takım değişim操作ları için etkili bir süre azaltmasına olanak veren takım sapi boşluğu X dingili üzerine aşağıda ve elektro muyluya nispeten geri pozisyonda sabitlenmiştir. Bu işlev, ilgili konumlanmalarda elektro muyluda tek başına hareket ettiginden takım sapi boşluğununa ulaşım için hareketi önleyerek çekim başı ve kuyruğundaki çalışmalarında özellikle kullanışlıdır.

COMET R6 HP / CNC İŞLEME MERKEZLERİ
EKSEN DEPLASMANI

X EKSENi (yatay) (mm)	7.660
Y EKSENi (yanal) (mm)	1.000
Z EKSENi (dikey) (mm)	450
B EKSENi (elektro mandren yatay eksen dönüşü)	-15° ÷ +90°
C EKSENi (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 imkanlı, 5 eksen üzerinde yönlendirilen elektro mandren	●

ÇALIŞMA ALANI
1F = 1 yüz işleme 5F = 5 yüz işleme


		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET R6 HP	yekpare	60	130	7.070	300	250	6.785	250	250
	asimetrik sarkaç	sol	60	130	3.315	300	250	3.030	250
	asimetrik sarkaç	sağ	60	130	2.660	300	250	2.470	250
	asimetrik sarkaç	sol	60	130	3.035	300	250	2.750	250
	asimetrik sarkaç	sağ	60	130	2.940	300	250	2.750	250

Boyu mm cinsinden

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı)	M10

PARÇA SABİTLEME

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

TAŞIYICI GÖVDESİ OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	12
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 250

FONKSİYONELLİK

Çoklu parça işleyışı	●
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme	○
Dinamik sarkaç çalışması	●
5 adıma kadar baz multistep işleme	●
Çok adımlı otomatik işleme yönetimi	○
Y'de çok parçalı işleme	○
4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme	○

Dahil ● Mevcut ○