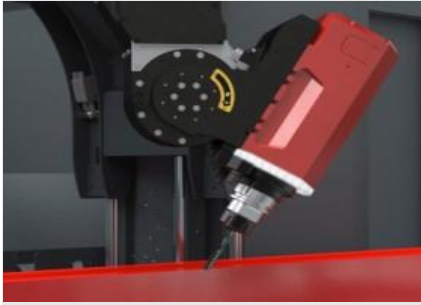


Comet R6 HP

Centra obróbcze CNC

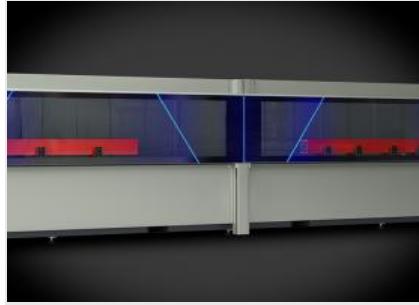


5-osiowe centrum obróbcze CNC przeznaczone do obróbki profili wykonanych z aluminium, PVC, lekkich stopów oraz elementów stalowych. Posiada dwa tryby pracy: jednostrefowy dla profili o długości do 7 m lub dwie niezależne strefy robocze w trybie wahadłowym. Maszyna w wersji HP jest wyposażona w 2 dodatkowe osie do pozycjonowania mocowań i zderzaki referencyjne, które umożliwiają pozycjonowanie mocowań podczas pracy maszyny w trybie wahadłowym. Czwarta i piąta oś pozwalają na ciągły obrót elektrowrzeciona od -15° do 90° na osi poziomej i od 0° do 720° na osi pionowej, do wykonywania obróbki na górnej powierzchni i na wszystkich bocznych powierzchniach profilu. Maszyna jest wyposażona w 12-pozycyjny magazyn narzędzi umieszczony w kabinie osi X, który może pomieścić również jeden frez tarczowy. Posiada również ruchomą powierzchnię roboczą, która ułatwia proces załadunku/rozładunku elementów i znacznie zwiększa możliwości do obróbki przekrój.



5-osiowa głowica elektryczna -R-

Elektrowrzeciono S1 o wysokim momencie obrotowym 8,5 kW umożliwia wykonywanie nawet bardzo wymagających obróbek, co jest charakterystyczne dla obróbki przemysłowej. Opcjonalnie i dla wyższych osiągnięć dostępne jest elektrowrzeciono 11 kW wyposażone w enkoder do gwintowania na sztywno. Obrót elektrowrzeciona wzdłuż osi B i C umożliwia pracę z 5 stron profilu, bez konieczności zmiany jego położenia.



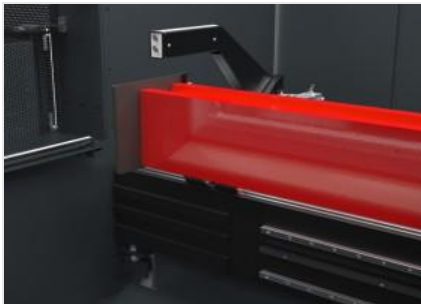
Dynamiczna praca w trybie podwójnym

Innowacyjny tryb obróbki pozwala zminimalizować przestoje podczas załadunku i rozładunku obrabianych elementów. System pozwala, w dwóch odrębnych i niezależnych obszarach roboczych, na jednoczesny załadunek/rozładunek wytłaczanych profili po jednej stronie i obróbkę elementów po drugiej, przy różnych długościach i/lub kodach profili.



Wersja HP

Comet posiada dwa tryby pracy: jednostrefową dla profili o długości do 7 m lub dwie niezależne strefy robocze w trybie pracy podwójnej. Maszyna w wersji HP jest wyposażona w 2 dodatkowe osie do pozycjonowania mocowań i zderzaki referencyjne, które umożliwiają pozycjonowanie mocowań podczas pracy maszyny w trybie pracy dwustrefowej.



System pozycjonowania zacisków

Pozycjonowanie zespołów zaciskowych odbywa się za pomocą dwóch osi sterowanych numerycznie, H i P, równoległych do osi X, z wbudowanymi zderzakami referencyjnymi. Rozwiązanie to umożliwia pozycjonowanie zderzaków na całej długości maszyny, co pozwala na pracę w trybie wieloelementowym z jednym profilem dla każdej pary zacisków. Co więcej, pozycjonowanie zacisków odbywa się niezależnie od stanu pracy wrzeciona (osi X).



Interfejs operatora

Możliwość obracania monitora wokół osi pionowej pozwala operatorowi na oglądanie ekranu z dowolnej pozycji. Interfejs użytkownika posiada 24-calowy ekran dotykowy w formacie 16:9, w trybie portretowym, wyposażony w niezbędne złącza USB dla komputerów PC i zdalnych interfejsów CNC. Posiada również panel operatora, mysz i jest przystosowany do podłączenia czytnika kodów kreskowych i zdalnego panelu operatora.



Magazyn na narzędzia

Magazyn na narzędzia jest zintegrowany z osią X. Znajduje się on w dolnej części za elektrowrzecionem. Pozwala to na znaczne skrócenie czasu wymiany narzędzi. Funkcja ta jest szczególnie przydatna przy obróbce od czoła i końca wytłaczanego elementu, gdyż pozwala uniknąć ruchu powrotnego do magazynu, który przemieszcza się równoległe z elektrowrzecionem do kolejnych pozycji.

COMET R6 HP / CENTRA OBRÓBCZE CNC
ZAKRES OSI

Oś X (wzdłużna) (mm)	7,660
Oś Y (poprzeczna) (mm)	1,000
Oś Z (pionowa) (mm)	450
Oś B (obrót elektrowrzeciona na osi poziomej)	-15° ÷ +90°
Oś C (obrót elektrowrzeciona na osi pionowej)	-360° ÷ +360°

ELEKTROWRZECIONO

Maksymalna moc na S1 (kW)	8,5
Maksymalna moc na S6 (60%) (kW)	10
Maksymalna prędkość (obr./min)	24,000
Uchwyt narzędziowy	HSK - 63F
Automatyczny zaczepek uchwytu narzędziowego	●
Chłodzenie przy użyciu wymiennika ciepła	●
Elektrowrzeciono pilotowane na 5 osiach z możliwością równoczesnej interpolacji	●

FUNKCJA GWINTOWANIA (z gwintem w aluminium i z otworem przelotowym)

Gwintowanie z kompensacją	M8
Gwintowanie na sztywno	M10

MOCOWANIE OBRABIANEGO ELEMENTU

Standardowa liczba zacisków pneumatycznych	8
Maksymalna liczba zacisków pneumatycznych	12
Automatyczne pozycjonowanie zacisków i obrabianego elementu dzięki niezależnym osiom H i P	
Maksymalna liczba zacisków na obszar	6

WBUDOWANY W KABINĘ AUTOMATYCZNY MAGAZYN NA NARZĘDZIA

Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	12
Maksymalna średnica tarczy w magazynie (mm)	Ø = 250

FUNKCJE

Obsługa wieloelementowa	<input checked="" type="radio"/>
Obróbka ponadwymiarowa, do podwójnej maksymalnej długości w osi X	<input type="radio"/>
Tryb wahadłowy dwustrefowy	<input checked="" type="radio"/>
Obróbka w trybie wielokrokowym — do 5 kroków	<input checked="" type="radio"/>
Automatyczne zarządzanie obróbką w trybie wielokrokowym	<input type="radio"/>
Obróbka w trybie wieloelementowym w Y	<input type="radio"/>
Obrót obrabianego elementu do obróbki z 4 stron	<input type="radio"/>

OBSZAR ROBOCZY

1F = obróbka 1 powierzchni 5F = obróbka 5



		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET R6 HP	tryb pracy jednostrefowej	60	130	7,070	300	250	6,785	250	250
	niesymetryczny tryb pracy dwustrefowej	60	130	3,315	300	250	3,030	250	250
	niesymetryczny tryb pracy dwustrefowej	60	130	2,660	300	250	2,470	250	250
	symetryczny tryb pracy dwustrefowej	60	130	3,035	300	250	2,750	250	250
	symetryczny tryb pracy dwustrefowej	60	130	2,940	300	250	2,750	250	250

Uwzględniono w ofercie ● Dostępne na zamówienie ○