

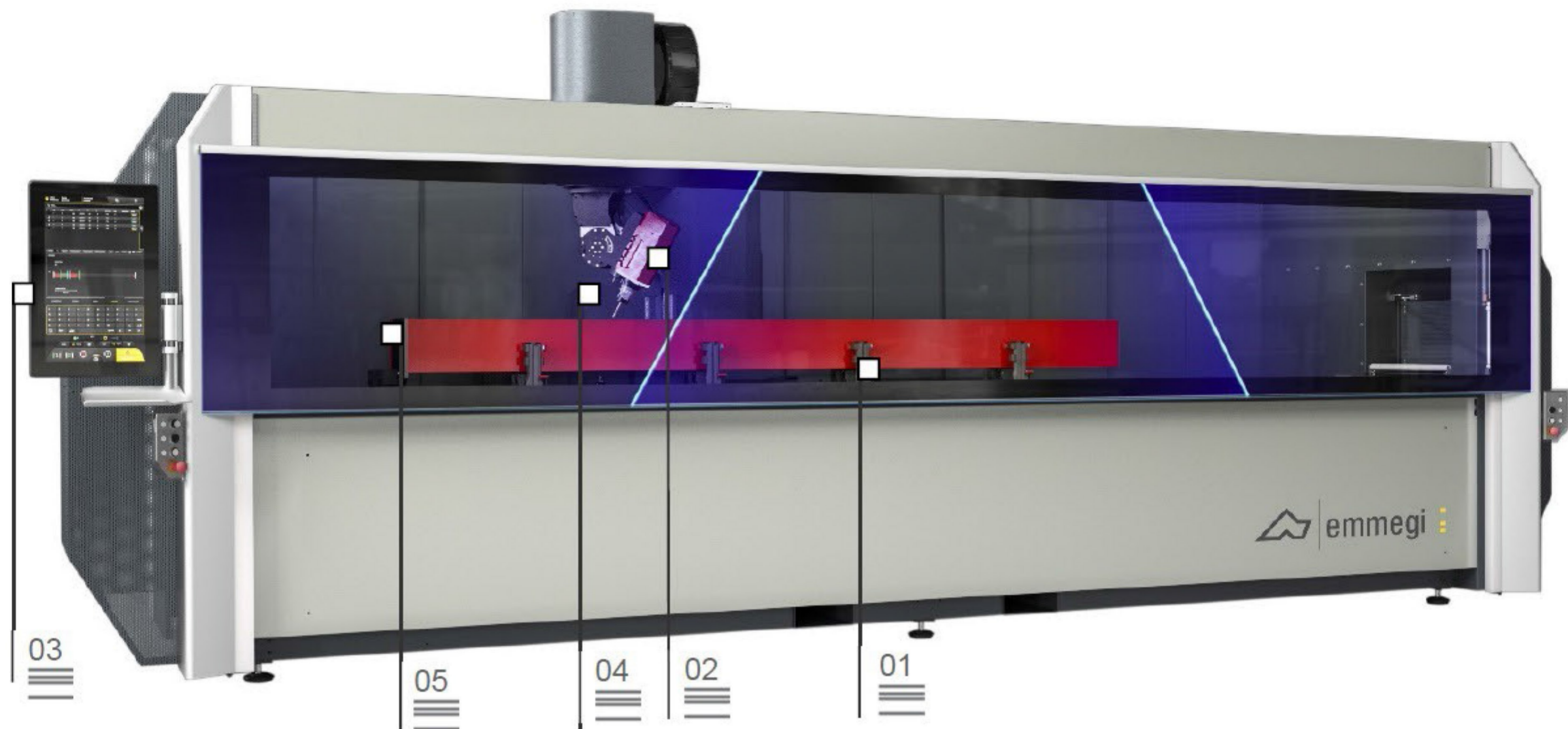
Comet R4 I

5-cio osiowe centrum obróbcze

Zaciski 01

Elektrowrzeciono 02

5-cio osiowe centrum obróbcze

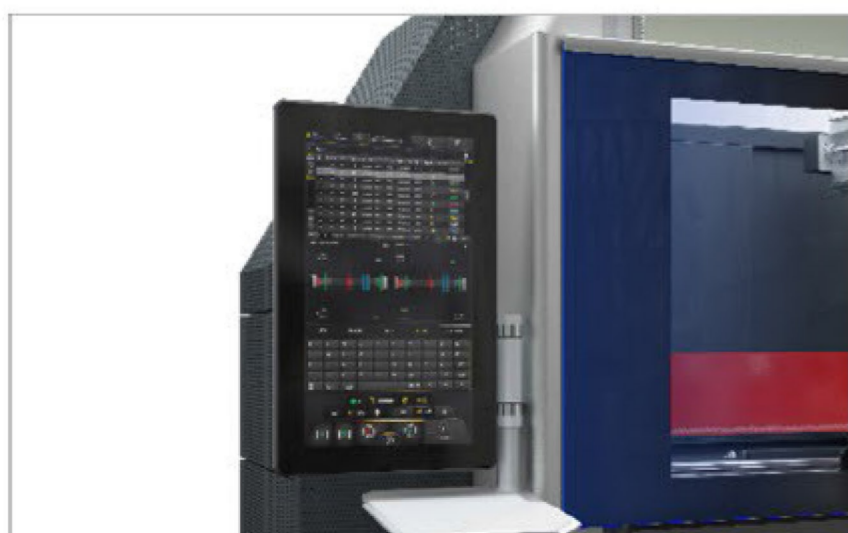


5 - osiowe centrum obróbcze CNC przeznaczone do obróbki profili lub elementów z aluminium, PVC, stopów lekkich stali o długości do 4 m. Maszyna wyposażona jest w niezależnie napędzane silnikami zaciski, które umożliwiają ich jednoczesne pozycjonowanie. Czwarta i piąta oś NC pozwalają elektrowrzecionu obracać się w zakresie od -15° do $+90^{\circ}$ na osi poziomej i od -360° do $+360^{\circ}$ na osi pionowej pozycjonować się pod dowolnym kątem pośrednim. Dzięki takiemu rozwiązaniu maszyna może wykonywać operacje obróbki na górnej i wszystkich bocznych powierzchniach profilu pod dowolnym kątem w tym zakresie. Wyposażona w 12-pozycyjny magazyn narzędzi zamontowany na wózku osi X, który może pomieścić także jeden frez tarczowy. Wyposażona ponadto w ruchomy stół roboczy, który ułatwia załadunek/rozładunek detalu

Interfejs operatora 03

Magazyn narzędzi 04

Zderzaki referencyjne 05



Rysunki są pokazane wyłącznie w celach informacyjnych

Comet R4 I

5-cio osiowe centrum obróbcze

01 Zaciski napędzane silnikami	02 Elektrowrzeciono	03 Interfejs operatora	04 Magazyn narzędzi	05 Zderzaki referencyjne
--	-------------------------------	----------------------------------	-------------------------------	------------------------------------

Każdy zacisk z własnym silnikiem może ustawiać się niezależnie w polu roboczym. CNC równocześnie zarządza ruchami zacisków i głowicy elektrowrzeciona. Umożliwia to znaczące zwiększenie produktywności. Korzystanie z bezwzględnych osi odniesienia pozwala na skrócenie czasu inicjalizacji urządzenia przy każdym ponownym uruchomieniu.

Elektrowrzeciono o mocy 8,5 kW S1 i o wysokim momencie obrotowym umożliwia prowadzenie także ciężkiej obróbki, typowej dla sektora przemysłowego. Opcjonalnie, aby dodatkowo zwiększyć wydajność, dostępne jest elektrowrzeciono o mocy 10,5 kW z enkoderem do gwintowania sztywnego. Obrót elektrowrzeciona wzdłuż osi B i C pozwala na wykonanie obróbek na 5 powierzchniach profilu, bez konieczności ponownego pozycjonowania. Może być zastosowany zarówno na niektórych rodzajach wytłoczonych elementów stalowych jak i na profilach aluminiowych dzięki obecności instalacji smarowania narzędzia, ustawianej za pośrednictwem oprogramowania, w której podwójny zbiornik pozwala na użycie mikromgły zarówno o minimalnym rozproszeniu jak i mikromgły z emulsją olejową.

Nowa wersja sterowania, z wiszącym interfejsem, umożliwia operatorowi widok ekranu z jakiegokolwiek pozycji, dzięki możliwości obracania monitora na pionowej osi. Interfejs operatora dysponuje 24" wyświetlaczem dotykowym w formacie 16:9, portrait mode, wyposażonym w wejścia USB konieczne do zdalnego połączenia z PC i SN. Interfejs zawiera również panel przyciskowy i myszkę, jak również przygotowanie do podłączenia czytnika kodów kreskowych i zdalny panel przyciskowy. Posiada przednie wejście USB do wymiany danych.

Magazyn narzędziowy zintegrowany z osią X, umieszczony w pozycji cofniętej względem elektrowrzeciona, umożliwia zdecydowane skrócenie czasu operacji wymiany narzędzi. Jest to szczególnie użyteczne przy obróbce odcinka czołowego i końcowego wytłoczonego elementu, gdyż pozwala uniknąć ruchu powrotnego do magazynu, który przemieszcza się wraz z wrzecionem do kolejnych pozycji. Magazyn może pomieścić do 12 uchwytów narzędziowych z odpowiednimi narzędziami, ustawianych przez operatora. Każda pozycja uchwytu narzędziowego wyposażona jest w czujnik, który kontroluje prawidłowe ustawienie stożka.

Na maszynie znajdują się solidne zderzaki referencyjne, które pozwalają na ustawienie profilu, jeden na lewej stronie (standard) i jeden na prawej stronie (opcja). Każdy zderzak referencyjny jest typu chowanego, uruchamiany przez siłownik pneumatyczny i automatycznie wybierany za pomocą oprogramowania maszyny, w zależności od obróbki do wykonania. Zaletami podwójnego zderzaka referencyjnego jest możliwość załadunku kilku elementów profilu do obróbki w trybie wieloelementowym oraz możliwość ponownego ustawienia profilu lub odcinka i wykonanie obróbki na szczególnie długich profilach.

SKOKI OSI

Oś X (podłużna) (mm)	3 950
Oś Y (poprzeczna) (mm)	1 000
Oś Z (pionowa) (mm)	450
Oś B (obrót wrzeciona)	- 15° ÷ 90°
Oś C (obrót wrzeciona na osi pionowej)	- 360° ÷ +360°

ELEKTROWRZECIONO

Maksymalna moc S1 (kW)	8,5
Maksymalna moc S6 (60%) (kW)	10
Maksymalna prędkość (obr./min)	24 000
Stożek narzędziowy	HSK - 63F
Automatyczny zaczep uchwytu narzędziowego	•
Chłodzenie przy użyciu wymiennika ciepła	•
Elektrowrzeciono pilotowane na 5 osiach z możliwością równoczesnej interpolacji	•
Elektrowrzeciono z enkoderem do sztywnego gwintowania	○

AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI NA WÓZKU

Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	12
Maksymalna średnica ostrza jaką można umieścić w magazynie (mm)	Ø = 250

FUNKCJONALNOŚĆ

Funkcjonowanie wieloelementowe	•
Obróbka ponadwymiarowa, do podwójnej maksymalnej długości znamionowej w X	•
Obróbka w multistep do 5 kroków	•
Obróbka wieloelementowa w Y	○
Rotacja elementu do obróbki na 4 powierzchniach	○

ZDOLNOŚĆ GWINTOWANIA

Z kompensacją	M8
Sztywne (opcjonalnie)	M10

BLOKADA ELEMENTU

Standardowa liczba zacisków	4
Maksymalna liczba zacisków	6
Automatyczne umieszczenie zacisków za pomocą osi X	•

ZABEZPIECZENIA I OSŁONY

Kabina zabezpieczająca maszynę	•
Ochronne szkło warstwowe	•
Chowane tunele boczne	•

- włączone
- dostępne