

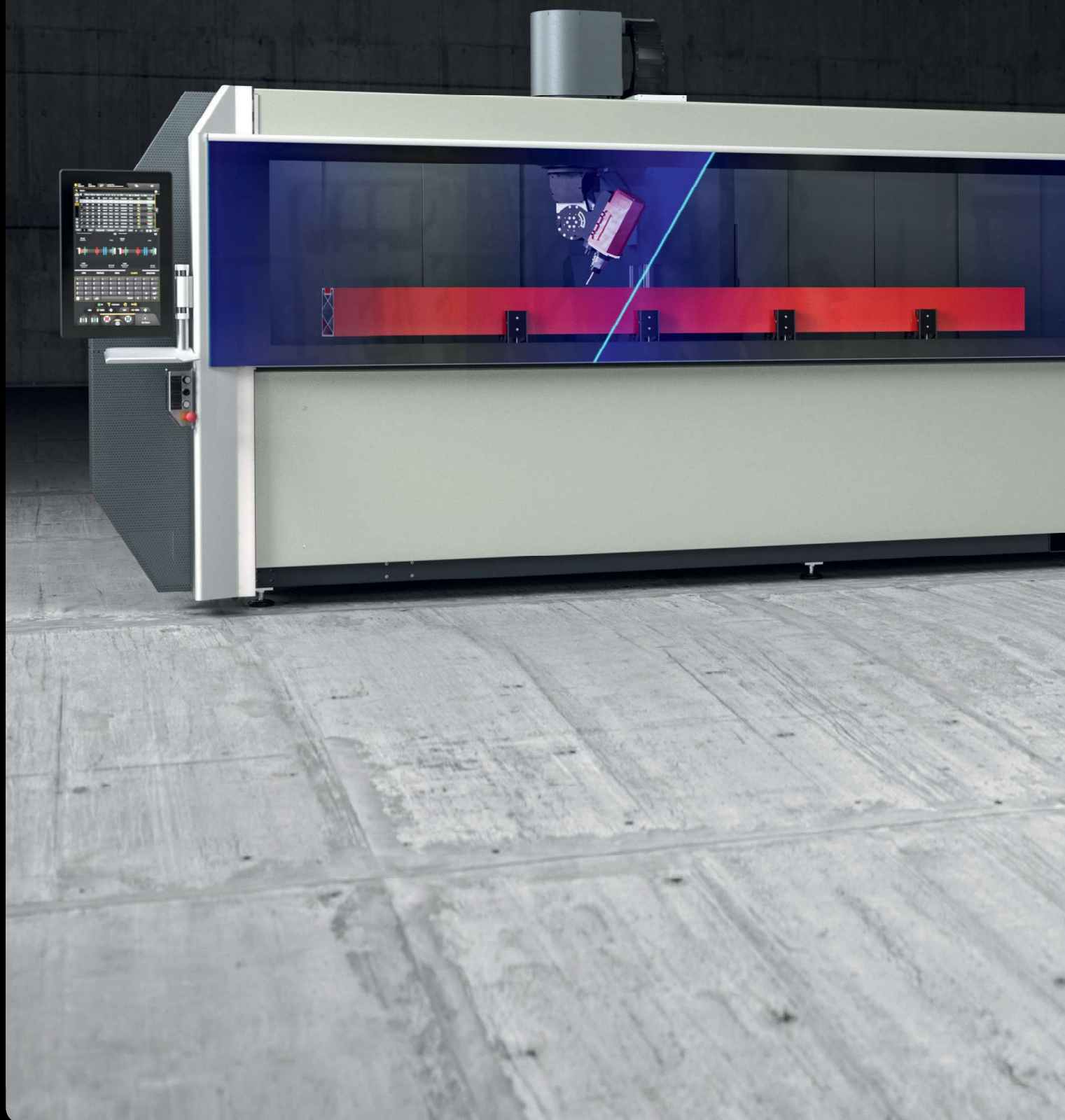
COMET R

COMET R4
COMET R4I
COMET R6HP
COMET R6I

RD
& TECH

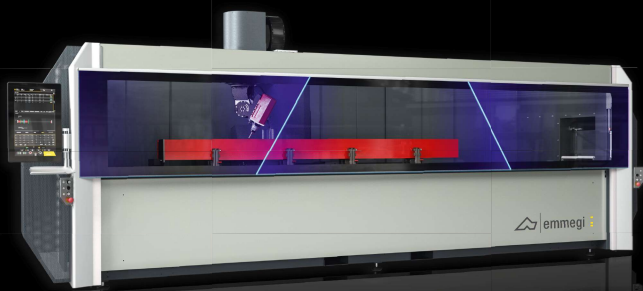
 | emmegi ::

POWER TO DREAM

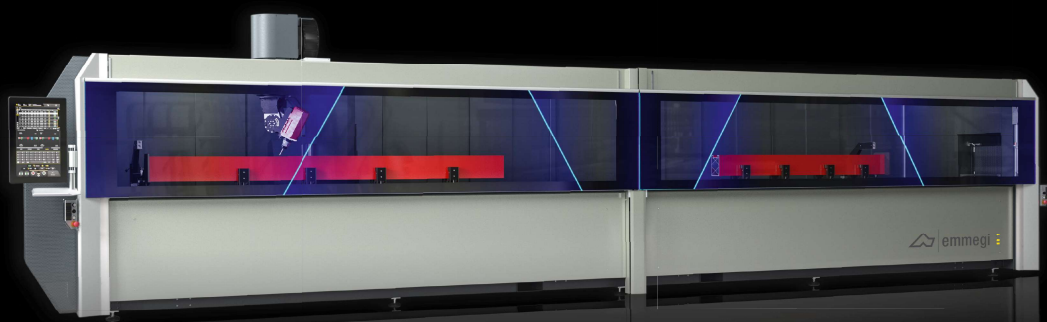


COMET R6I

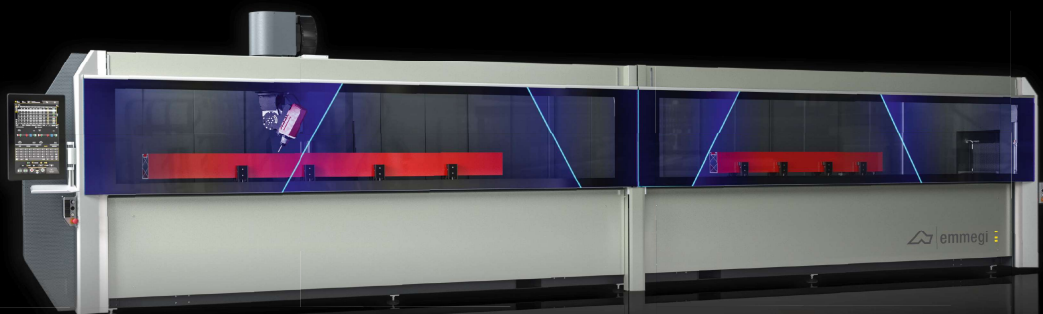




COMET **R4**
COMET **R4I**



COMET **R6HP**



COMET **R6I**

■ Galaxy Comet R

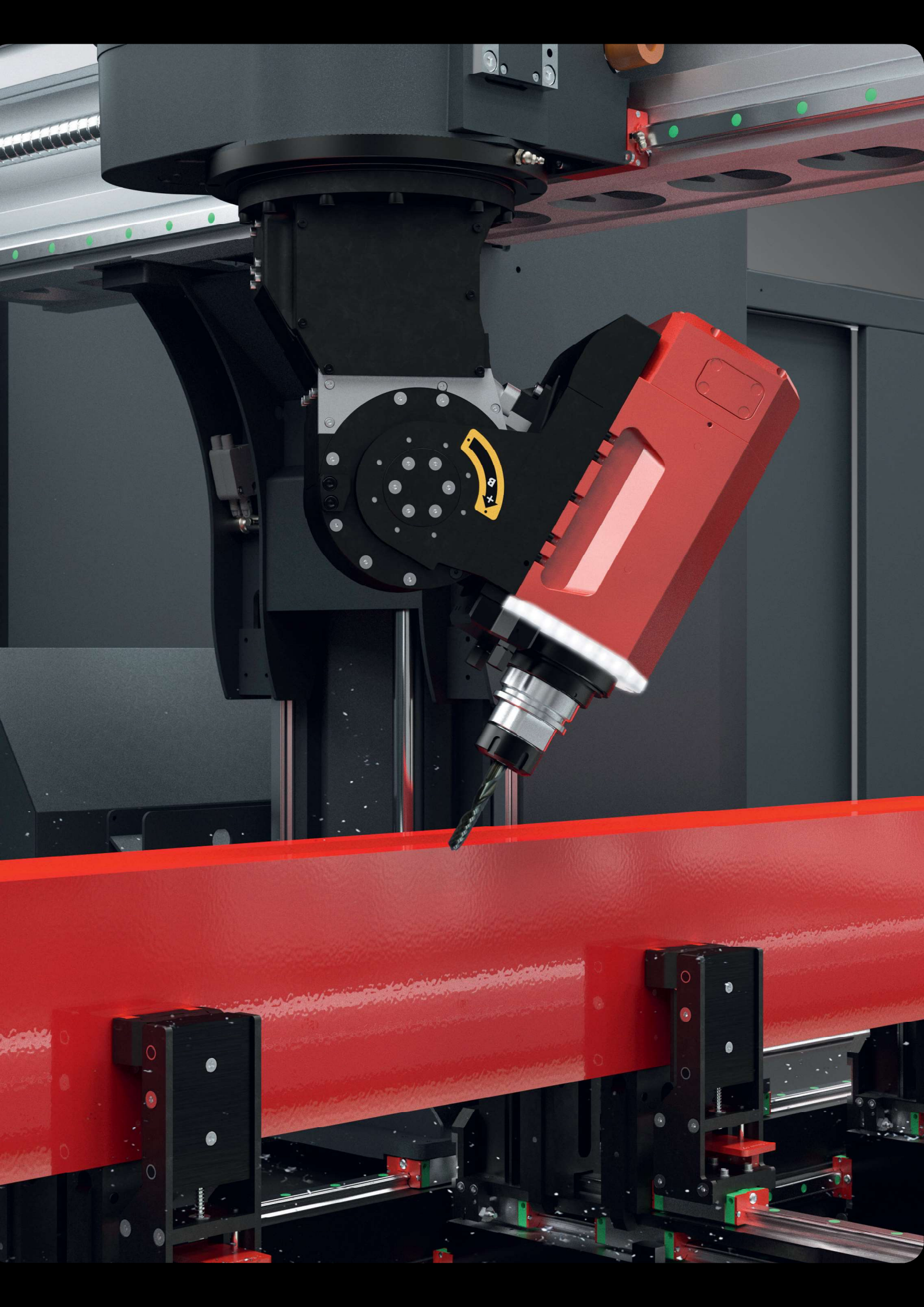
- Gwarancja bezpieczeństwa, ergonomia i łatwość użytkowania. Oto cechy wyróżniające serię Comet R, 5-osiowych centrów obróbkowych CNC, zaprojektowanych z myślą o obróbce profili wykonanych z aluminium, PCV, lekkich stopów oraz stali. W wersji I, mocowania sterowane serwomechanizmem ustawiają się samodzielnie w polu roboczym, w czasie krótszym w stosunku do wersji standardowej. W maszynie Comet R elektrowrzeciono o mocy 8,5 kW umożliwia wykonanie obróbek wymagających większych obciążeń, typowych dla branży przemysłowej. Rotacja wrzeciona wzdłuż osi B i C pozwala na obróbkę elementu w 5 płaszczyznach, bez konieczności zmiany jego pozycji. Centrum wyposażone jest w 12-miejscowy, poruszający się razem z głowicą magazyn narzędziowy z możliwością zainstalowania tarczy o średnicy do 250 mm. Ruchomy stół roboczy umożliwia sprawne i w pełni ergonomiczne załadowanie/wyładowanie elementu oraz znacznie zwiększa zakres roboczy osi Y.

■ Interfejs dotykowy

Jednostka sterująco-kontrolna z zawieszanym interfejsem, umożliwia operatorowi śledzenie informacji na monitorze z jakiegokolwiek pozycji dzięki możliwości obrotu monitora w pionie. Interfejs operatora wyposażony jest w dotykowy 24" wyświetlacz pracujący w formacie 16:9 w trybie portretowym, Interfejs wyposażony jest we wszelkie przyłącza USB, niezbędne do połączenia się ze zdalnym PC i NC. Na wyposażeniu jest również panel przycisków i myszka oraz przyłącze czytnika kodów kreskowych, zdalny panel przycisków oraz gniazdo USB w przedniej części.

TOUCH THE FUTURE

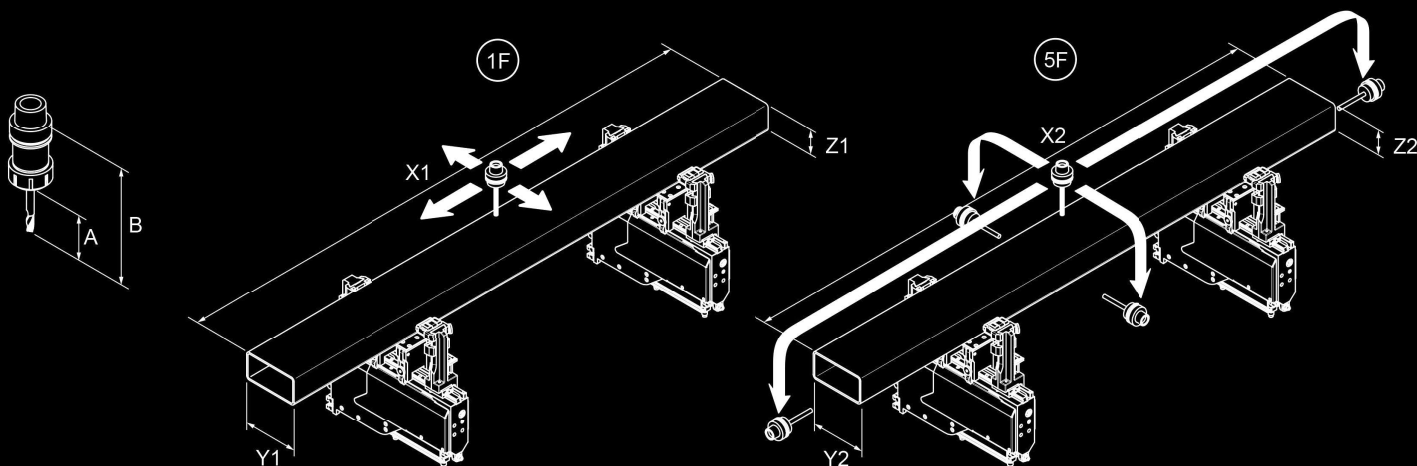




STRENGTH AND CONTROL

■ Moc i wszechstronność wrzeciona

Elektrowrzeciono o mocy 8,5 kW i wysokim momencie obrotowym, umożliwia wykonanie obróbek wymagających większych obciążeń, typowych dla branży przemysłowej. Jako opcja zwiększająca osiągi, dostępne jest również elektrowrzeciono o mocy 10,5 kW z enkoderem do gwintowania sztywnego. Czwarta i piąta oś pozwalają na obrót w zakresie od -15° do 90° w poziomie oraz od -360° do $+360^\circ$ w pionie umożliwiając obróbkę płaszczyzny górnej oraz wszystkich płaszczyzn bocznych profilu, bez konieczności zmiany pozycji elementu. Maszyna może być stosowana do obróbki profili aluminiowych oraz pewnych typów stali. Jest to możliwe dzięki systemowi smarowania kontrolowanego przez oprogramowanie. System posiada dwa zbiorniki oleju, dzięki którym chłodziwo podawane jest w postaci pneumatycznej mgiełki dbając o narzędzia i jakość obrabianego materiału.



COMET R4

	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
mm	60	130	3475	300	250	3190	250	250

COMET R4I

	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
mm	60	130	3475	300	250	3190	250	250

COMET R6I

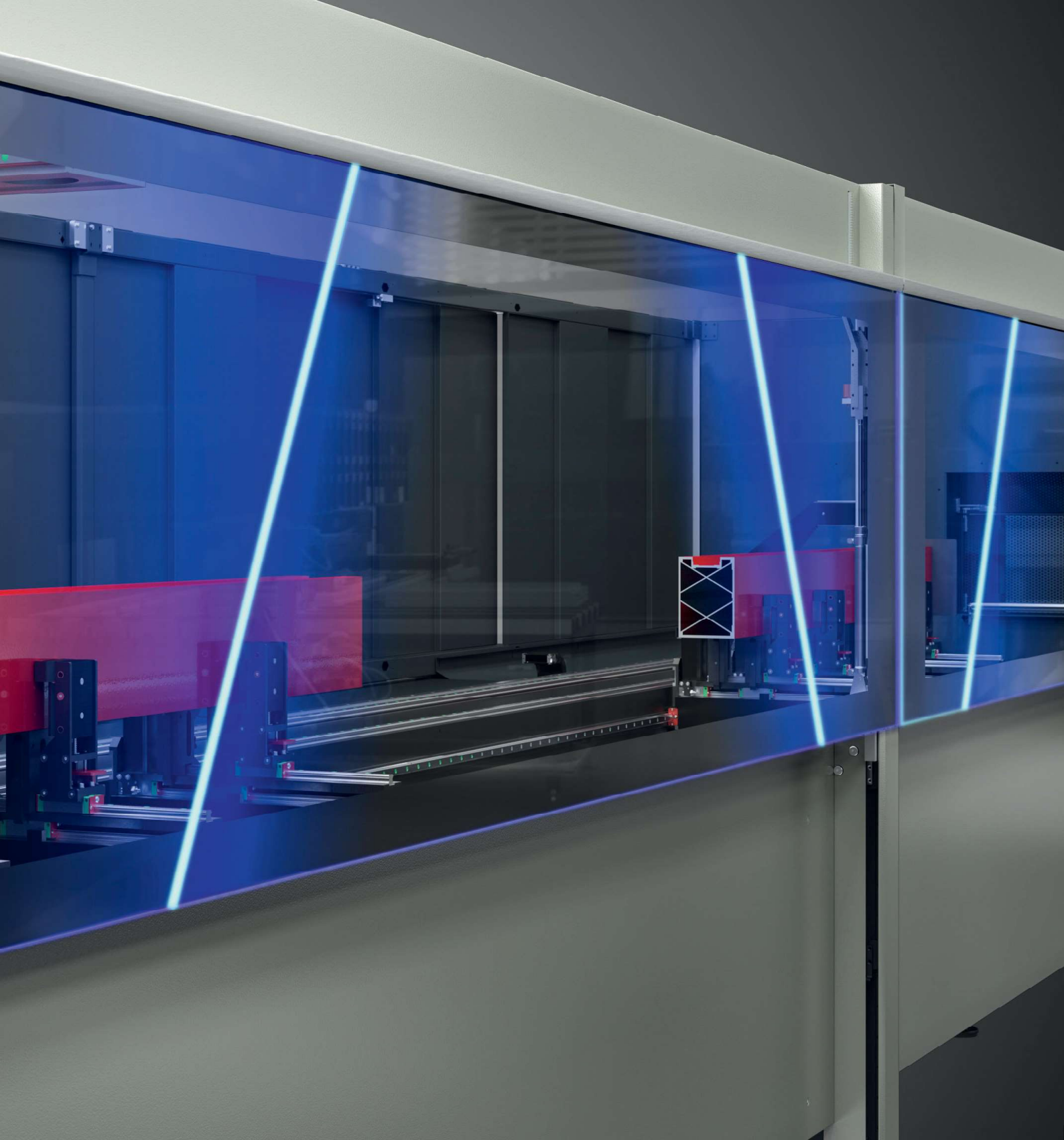
	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Pojedynczy	60	130	7000	300	250	6785	250	250
Podwójny asymetryczny	60	130	SX 3315 DX 2660	300	250	SX 3030 DX 2470	250	250
Podwójny symetryczny	60	130	SX 3035 DX 2940	300	250	SX 2750 DX 2750	250	250

COMET R6I

	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Pojedynczy	60	130	7000	300	250	6785	250	250
Podwójny asymetryczny	60	130	SX 3315 DX 2660	300	250	SX 3030 DX 2470	250	250
Podwójny symetryczny	60	130	SX 3035 DX 2940	300	250	SX 2750 DX 2750	250	250



LIGHTS AND COLOURS



■ Szklana osłona

Design i funkcjonalność przekładają się na bezpieczeństwo i komfort operatora. Przykładem tego jest dbałość i szczególna uwaga, z jaką wybrano materiały. Bezpieczeństwo, perfekcja, wytrzymałość, trwałość. Oto zalety szyb zabezpieczających w nowych centrach obróbczych Comet. Pochyłe nacięcia w szybie są wyjątkowo funkcjonalne i dzięki podświetlanemu na kolorowo interfejsowi, sygnalizują stan maszyny. Cała osłona przesuwana się do dołu, ułatwiając tym samym załadunek elementu. Ponadto, na jej końcach zainstalowano aluminiowe zabezpieczenia, które - w razie konieczności - pełnią funkcję płaszczyzny podparcia.

ALWAYS NEAR



■ Magazyn narzędzi

Magazyn narzędzi zintegrowany z osią X, usytuowany w dolnej części, poniżej elektrowrzeciona, umożliwia skrócenie czasu operacji wymiany narzędzia. Jest w szczególności przydatny w przypadku frezowania elementu od czoła, co pozwala na uniknięcie ciągłych przejazdów do magazynu. Magazyn mieści do 12 uchwytów narzędziowych wraz z poszczególnymi narzędziami, konfigurowanymi przez operatora w zależności od potrzeb. Każda pozycja w magazynie wyposażona jest w czujnik wykrywający prawidłową pozycję uchwytu narzędziowego.

- Składany tunel

Estetyczny i zintegrowany z designem maszyny. Perforowana blacha gwarantuje przejrzystość i lekkość. Tunel otwiera się i zamyka w zależności od potrzeb. Jeśli nie jest potrzebny, można skrócić jego długość, równocześnie zaoszczędzając miejsce na hali. Strefa wylotu taśmociągu wiórów wraz z jego silnikiem, została estetycznie i funkcjonalnie zintegrowana w dolnej części maszyny.



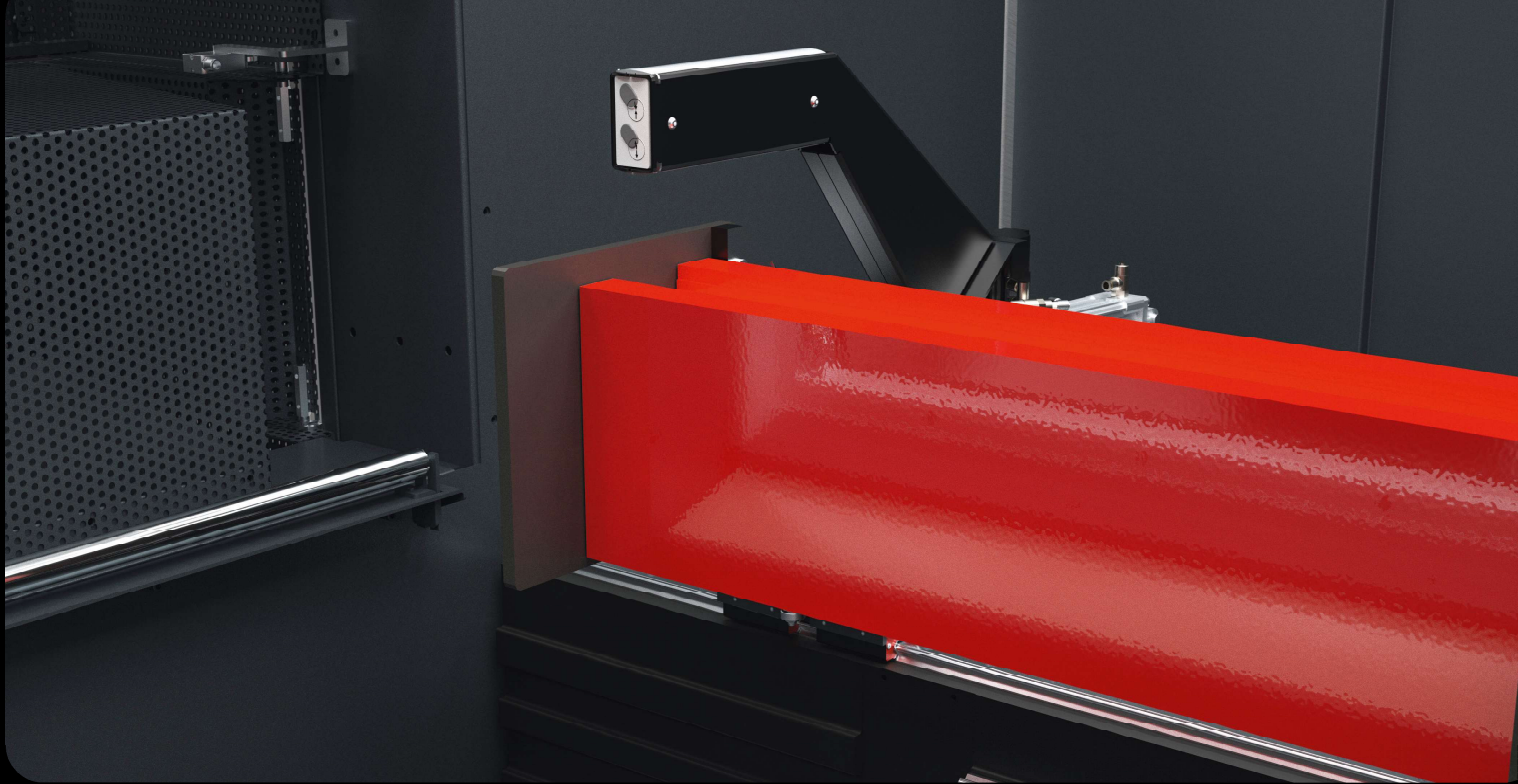
GHOST
TUNNEL

■ Automataczne mocowania

W poszczególnych modelach Comet R, profile blokowane są dzięki pneumatycznym zaciskom z automatycznym pozycjonowaniem. Zaciski przesuują się wzdłuż osi Y, ułatwiając załadowanie profilu oraz zwiększając pole robocze. Sterowanie cyfrowe zarządza wysokościami pozycjonowania, co w konsekwencji znacznie skraca czas niezbędny na ustawienie profilu na pozycji, gwarantuje precyzję pozycjonowania i praktycznie eliminuje jakiegokolwiek błędy związane z ręczną ingerencją. W modelu Comet R4 głowica przesuwa mocowania do pozycji ustalonej przez sterowanie.



WHAT YOU WANT

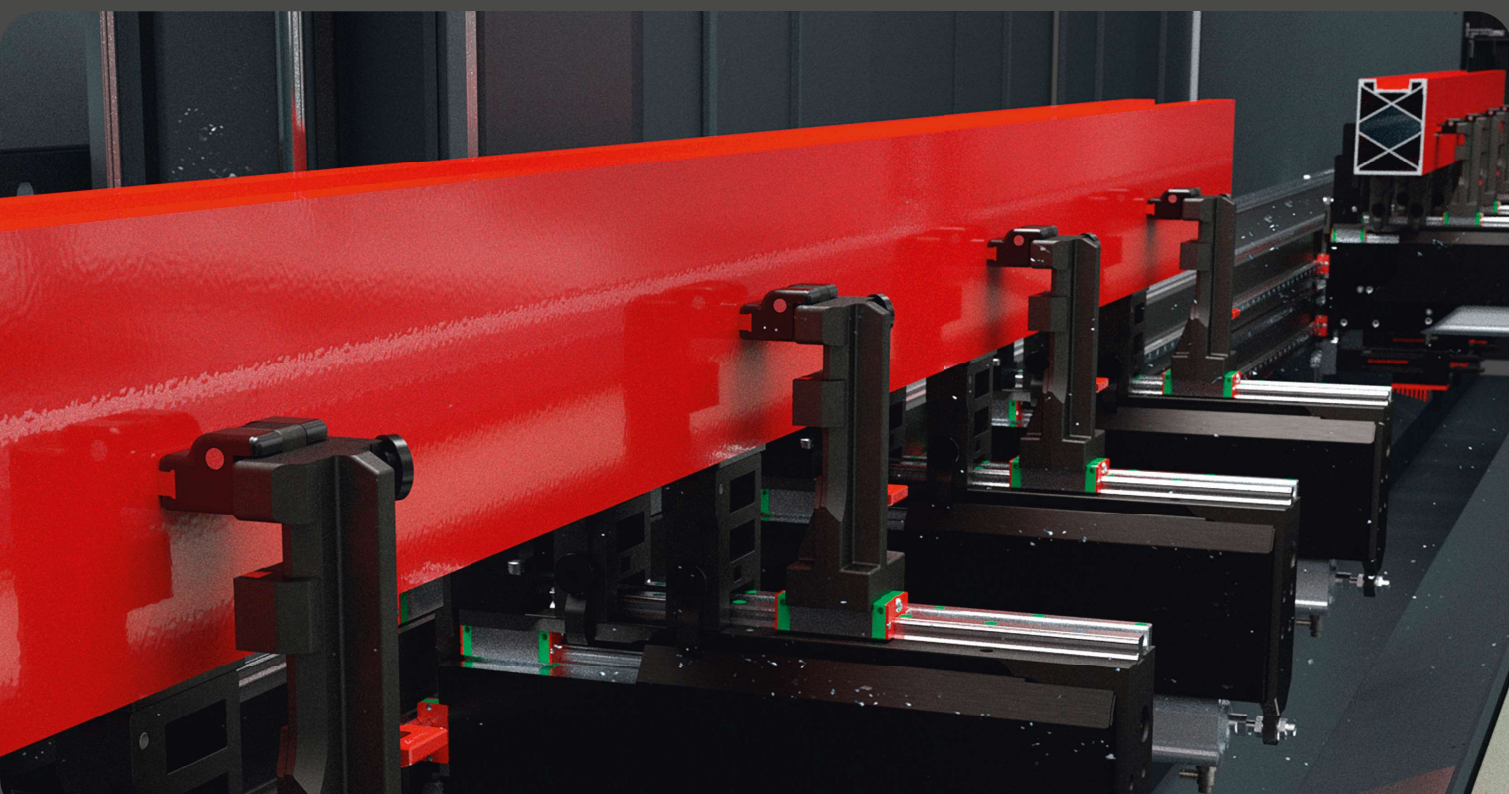


■ Wersja HP

Model Comet R6HP wyposażono w dwie dodatkowe osie H i P sterowane numerycznie, kontrolujące dwa niezależne systemy, które mają możliwość pozycjonowania mocowań w tym samym czasie oraz rozstawienie zderzaków załadunkowych na całej długości maszyny. Dzięki temu możliwa jest praca w trybie wahadłowym, wieloelementowym. Ponadto, maszyna wyposażona jest w dwa tryby pracy: pojedynczy dla sztang do 7 metrów długości oraz w dwóch niezależnych strefach roboczych w trybie podwójnym.

■ Wersja I

W wersji I (Comet R4I i R6I) - mocowania wyposażono w serwonapędy, które pozycjonują się w strefie roboczej niezależnie jeden od drugiego. Moduł sterujący kontroluje równocześnie pozycję mocowań oraz głowicy elektrowrzeciona w dwóch osobnych strefach roboczych (w trybie podwójnym). W dynamicznym trybie wahadłowym mocowania ustawiają się niezależnie jeden od drugiego w czasie pracy wrzeciona w drugiej strefie roboczej. Tego typu rozwiązanie znacznie zwiększa produktywność oraz jest doceniane dzięki funkcji cięcia i separowania. Zastosowanie bezwzględnych enkoderów osi umożliwia skrócenie czasu inicjalizacji maszyny po każdym uruchomieniu.



ZAKRESY OSI	
OŚ X (wzdłużna)	mm
OŚ Y (poprzeczna)	mm
OŚ Z (pionowa)	mm
OŚ B (obrót w poziomej osi elektrowrzeciona)	°
OŚ C (obrót w pionowej osi elektrowrzeciona)	°
PRĘDKOŚĆ POZYCJONOWANIA	
OŚ X	m/min
OŚ Y	m/min
OŚ Z	m/min
OŚ B	°/min
OŚ C	°/min
ELEKTROWRZECIONO	
Moc maksymalna na S1	kW
Moc maksymalna na S6 (60%)	kW
Maksymalna prędkość	obroty/min.
Uchwyt narzędziowy	
Automatyczny zaczep uchwytu narzędziowego	
Chłodzenie poprzez wymiennik ciepła	
Elektrowrzeciono sterowane w 5 osiach z możliwością równoczesnej interpolacji	
ELEKTROWRZECIONO WYSOKIEJ WYDAJNOŚCI (OPCJA)	
Moc maksymalna na S1	kW
Moc maksymalna na S6 (60%)	kW
Elektrowrzeciono z enkoderem do gwintowania sztywnego	
PŁASZCZYZNY POKRYWANE OBRÓBCE	
Narzędziem bezpośrednim (płaszczyzna górna, płaszczyzny czołowe oraz płaszczyzna przednia i tylna)	
Narzędziem z tarczą (płaszczyzna górna, płaszczyzny czołowe oraz płaszczyzna przednia i tylna)	
FUNKCJA GWINTOWANIA (gwintownikiem w aluminium przez otwór przelotowy)	
Z kompensatorem długości	
Gwintowanie sztywne (opcja)	
AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI PRZY GŁOWICY	
Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	
Maksymalna średnica tarczy, którą można umieścić w magazynie	mm
Miejsca w magazynie zajmowane przez narzędzie z tarczą	
MOCOWANIE ELEMENTÓW	
Standardowa ilość mocowań	
Maksymalna ilość mocowań	
Automatyczne ustawianie mocowań osi X	
Automatyczne ustawianie mocowań i zderzaków ładowania elementu przy pomocy niezależnych osi H i P	
Niezależne mocowania z napędem silnikowym	
JEDNOSTKA STERUJĄCA	
Zdalny panel sterowania MG PILOT	
Zestaw do podłączania sieci Wi-Fi	
Przemysłowy komputer z interfejsem człowiek-maszyna (standard)	
CNC-PC z procesorem I3 (podwójny rdzeń)	
CNC-PC z procesorem I7 (poczwórny-rdzeń)	
Dotykowy kolorowy wyświetlacz graficzny LCD-TFT 24"	
Pamięć RAM 4 GB	
SSD 64 GB	
Port USB	
Karta sieciowa RJ45	
OPROGRAMOWANIE	
Microsoft® Windows® Embedded	
bidiCAM	
H DRILL	



www.randdtech.pl

Dane, opisy i ilustracje zawarte w niniejszym katalogu mają wyłącznie charakter orientacyjny/reklamowy i w żaden sposób nie są wiążące dla producenta i sprzedawcy. Ze względu na marketingowych, produkty mogą być powielane lub przedstawiane w konfiguracjach niestandardowych, w innych kolorach lub z wyposażeniem opcjonalnymi. Ponadto, mogą być nieaktualizowane, przedstawiane ze specjalnymi personalizacjami lub odmiennymi cechami, również w związku z wymogami konstrukcyjnymi. Producent i sprzedawca zastrzegają sobie prawo do wprowadzania wszelkich zmian w produktach. Nasz personel handlowy pozostaje do pełnej dyspozycji i z przyjemnością udzieli odpowiedzi na Państwa pytania.