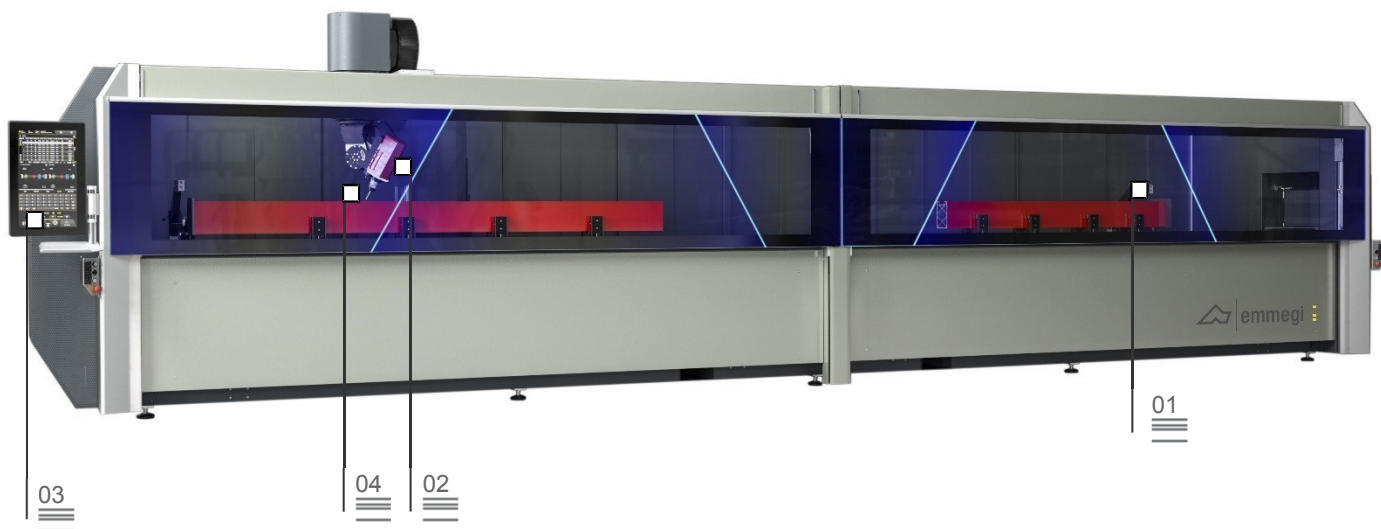


Comet R6 HP

5-cio osiowe centrum obróbcze

System pozycjonowania zacisków 01

Elektrowrzeciono 02



5-cio osiowe centrum obróbcze CNC, przeznaczone do obróbki profili lub elementów aluminiowych, PVC, stopów lekkich lub stali. Posiada dwa tryby funkcjonowania: jedna strefa obróbcza dla profili o maksymalnej długości 7 m lub dwie niezależne strefy obróbcze w trybie wahadłowym.

Maszyna w wersji HP posiada 2 dodatkowe osie do pozycjonowania zacisków i ograniczników odniesienia, które umożliwiają pozycjonowanie zacisków podczas pracy maszyny w trybie wahadłowym.

Osie 4 i 5 pozwalają na ciągły obrót elektrowrzeciona na SN z -15° do 90° na osi poziomej i od 0° do 720° na osi pionowej, do wykonania obróbki na górnej powierzchni i na wszystkich bocznych powierzchniach profilu.

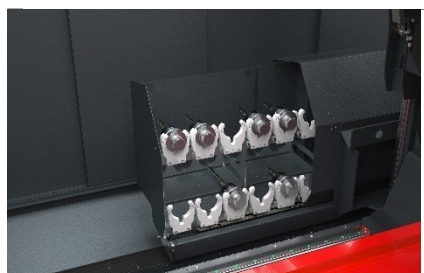
Wyposażona w 12-pozycyjny magazyn narzędzi zamontowany na wózku osi X, który może pomieścić także jeden frez tarczowy.

Wyposażona ponadto w ruchomy stół roboczy, który ułatwia załadunek/rozładunek detalu i znacznie zwiększa możliwość do obróbki przekrój.

Interfejs operatora 03

Magazyn narzędzi 04

Tryb wahadłowy 05



Rysunki są pokazane wyłącznie w celach informacyjnych

Comet R6 HP

Centrum obróbcze na 5 osie

01	02	03	04	05
System pozycjonowania zacisków	Elektrowrzeciono	Interfejs operatora	Magazyn narzędzi	Tryb wahadłowy
<p>Pozycjonowanie zespołów zaciskowych powierzone jest dwóm osiom sterowanym numerycznie równoległym do osi X, z zamontowanym ogranicznikiem odniesienia. Powyższe rozwiązanie pozwala na ustawienie ogranicznika na całej długości maszyny, aby pracować w trybie wieloelementowym z jednym elementem dla każdej pary zacisków. Ponadto, ustawianie zacisków odbywa się niezależnie od warunków operacyjnych osi X, umożliwiając obróbkę w dynamicznym trybie wahadłowym z pozycjonowaniem zacisku podczas pracy maszyny.</p>	<p>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 wytoczonych elementów stalowych jak i na profilach aluminiowych dzięki obecności instalacji smarowania, ustawianej za pośrednictwem oprogramowania, w której podwójny zbiornik pozwala na użycie mikromgły zarówno o minimalnym rozproszeniu jak i mikromgły z emulsją olejową.</p>	<p>Nowa wersja sterowania, z wiszącym interfejsem, umożliwia operatorowi widok ekranu z jakiegokolwiek pozycji, dzięki możliwości obracania monitora na pionowej osi. Interfejs operatora dysponuje pionowym, dotykowym 24-calowym wyświetlaczem w formacie 16:9 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.</p>	<p>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.</p>	<p>Nowoczesny system pracy umożliwia skrócenie do minimum czasu postoju maszyny podczas etapów załadunku i rozładunku elementów do obróbki. System dwóch stref roboczych pozwala na załadunek, a następnie na obróbkę elementów o różnych długościach, kodach i rodzajach obróbki. Takie rozwiązanie sprawia, że maszyna jest bardzo użyteczna w sektorze i przy małych zleceniach, gdzie wymagana jest obróbka małych partii różniących się między sobą części.</p>

SKOKI OSI	
OŚ X (podłużna) (mm)	7 500
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	1000
OŚ Z (pionowa) (mm)	450
OŚ B (obrót wrzeciona)	- 15° ÷ 90°
OŚ C (obrót wrzeciona na osi pionowej)	-360° ÷ 360°
OŚ H (system pozycjonowania zacisków prawej strefy) (mm)	3 300
OŚ P (system pozycjonowania zacisków lewej strefy) (mm)	3 300
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
FUNKCJONOWANIE	
Funkcjonowanie wieloelementowe	•
Funkcjonowanie wahadłowe dynamiczne	•
Obróbka ponadwymiarowa, do podwójnej maksymalnej długości znamionowej w X	○
Obróbka w multistep do 5 kroków	•
Automatyczne zarządzanie obróbką w multistep	○
Obróbka wieloelementowa w Y	○
Rotacja elementu do obróbki na 4 powierzchniach	○
ZDOLNOŚĆ GWINTOWANIA	
Z kompensacją	M8
Sztywne (opcjonalnie)	M10
BLOKADA ELEMENTU	
Standardowa liczba zacisków	8
Maksymalna liczba zacisków	12
Automatyczne pozycjonowanie zacisków za pomocą osi H i P	•
Maksymalna liczba zacisków na strefę	6

- włączone
- dostępne