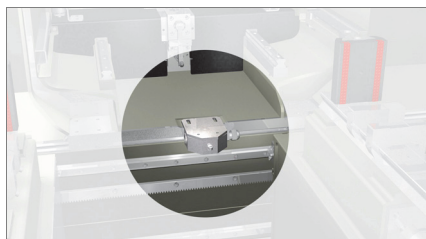


Comet T5

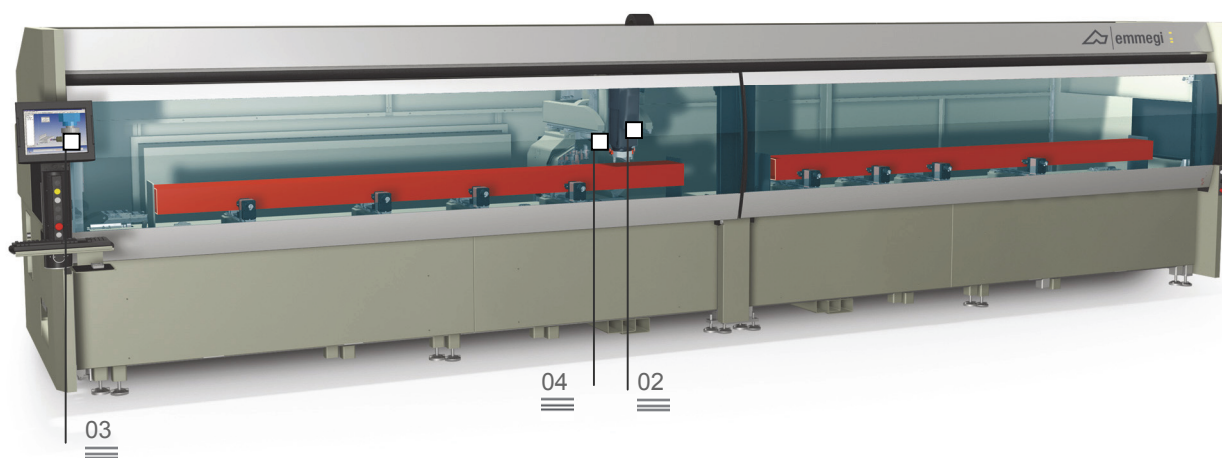
Centrum obróbcze



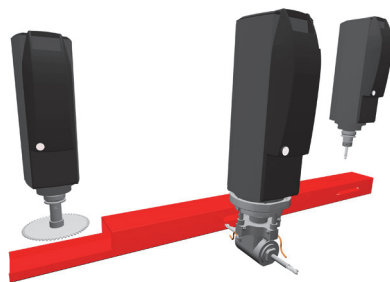
System pozycjonowania zacisków 01



Elektrowrzeciono 02



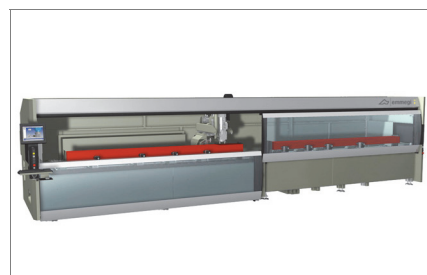
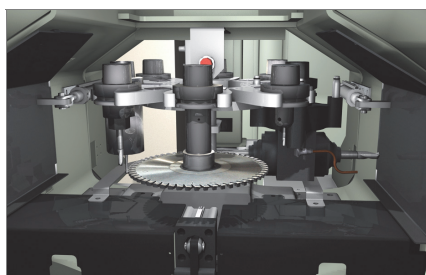
Sterowane numerycznie 3-osiowe centrum obróbcze, przeznaczone do obróbki profili, PVC, stopów lekkich lub stali. Może pracować w dwóch trybach: jako jedna strefa robocza dla profili o długości do 7,7 m lub jako dwie niezależne strefy robocze z załadunkiem/rozładunkiem detalu i pozycjonowaniem zacisków w czasie ukrytym. Wyposażone w 8-pozycyjny magazyn narzędzi zamontowany na wózku osi X, który może pomieścić 2 jednostki kątowe i jeden frez tarczowy, co umożliwia obróbkę 5 powierzchni detalu. Wyposażone ponadto w ruchomy stół roboczy, który ułatwia załadunek/rozładunek detalu i znacznie zwiększa możliwości do obróbki przekrój.



Interfejs operatora 03

Magazyn narzędzi 04

Obróbka wahadłowa 05



Comet T5

Centrum obróbcze

01

System pozycjonowania zacisków

Oprogramowanie maszyny, w zależności od długości detalu i obróbki do wykonania, jest w stanie określić, z absolutną pewnością, wysokość pozycjonowania każdego zespołu zaciskowego. Automatyczny system pozycjonowania pozwala na zaczipienie każdego zespołu zaciskowego i przemieszczenie go za pomocą ruchu wózka. Taka czynność następuje z maksymalną prędkością i precyzją, przyczyniając się do uniknięcia długich okresów czasu i ryzyka kolizji powodujących że maszyna jest łatwo obsługiwana również przez mniej doświadczonych operatorów.



Obróbka **Wieloelementowa**

02

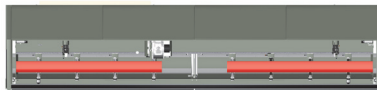
Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o mocy 7,5 kW S1 i o wysokim momencie obrotowym umożliwia prowadzenie także ciężkiej obróbki, koniecznej w produkcji przemysłowej. Centrum może być używane zarówno do obróbki niektórych rodzajów prętów stalowych, jak i profili aluminiowych, dzięki zastosowaniu ustawianej programowo instalacji smarującej, której podwójny zbiornik umożliwia podawanie oleju z minimalną dyfuzją i emulsji olejowej w postaci mikromgły.

03

Interfejs operatora

Nowa wersja sterowania, z interfejsem wiszącym, pozwala operatorowi na oglądanie obrazu video z każdej pozycji, dzięki możliwości obracania monitora według osi pionowej. Interfejs operatora posiada wyświetlacz 15" typu „touchscreen” wyposażony we wszystkie połączenia USB konieczne do łączenia się na odległość z PC i CN. Ponadto posiada konsolę, mysz i klawiaturę, jak również możliwość podłączenia czytnika kodów kreskowych i konsoli zdalnej. Frontowy port USB, łatwo dostępny, zastępuje czytnik dyskietek i czytnik CD – Rom.

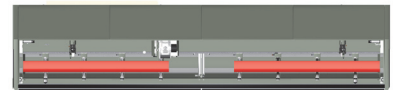


Obróbka **Jednoelementowa**

04

Magazyn narzędzi

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 profilu, gdyż pozwala uniknąć ruchu powrotnego do magazynu, który przemieszcza się wraz z wrzecionem do kolejnych pozycji. Magazyn może pomieścić do sześciu uchwytów narzędziowych wraz z narzędziami, których konfiguracja zależy od operatora. Każda pozycja uchwytu narzędziowego zabezpieczona jest czujnikiem, który kontroluje prawidłowe ustawienie stożka.



Obróbka **Wahadłowa**

05

Obróbka wahadłowa

Innowacyjny system pracy, który umożliwia ograniczenie do minimum czasu postojów maszyny w fazach załadunku i rozładunku obrabianych elementów. System ten pozwala na prowadzenie zarówno załadunku jak i późniejszej obróbki elementów o różnych długościach, kodach i obróbkach, jednocześnie w dwóch odseparowanych przestrzeniach roboczych. Rozwiązanie to sprawia, że zastosowanie maszyny jest szczególnie korzystne w produkcji stolarki otworowej, przy realizacji zamówień krótkoseryjnych, gdzie konieczna jest obróbka niewielkich partii zróżnicowanych elementów.

POSUW OSI	
Oś X (wzdłużna) (mm)	7.700
Oś Y (poprzeczna) (mm)	470
Oś Z (pionowa) (mm)	270
ELEKTROWRZECIONO	
Moc maksymalna S1 (kW)	7,5
Maksymalna prędkość obrotowa (obr/min)	20.000
Stożek zaciskowy	HSK - 63F
AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI ZAMONTOWANY NA WÓZKU	
Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	8
Maksymalna liczba głowic kątowych, jaką można umieścić w magazynie	2
Maksymalna średnica tarczy, jaką można umieścić w magazynie (mm)	Ø = 180
FUNKCJE	
Tryb obróbki wieloelementowej	•
Tryb obróbki wahadłowej	•
OBRABIANE POWIERZCHNIE	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna)	1
Głowicą kątową (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
Tarczą tnącą (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
GWINTOWANIE	
Z kompensacją	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie)	M10
BŁOKADA DETALU	
Standardowa liczba zacisków	8
Maksymalna liczba zacisków	12
Automatyczne pozycjonowanie zacisków za pomocą osi X	•
Maksymalna liczba zacisków w strefie	6