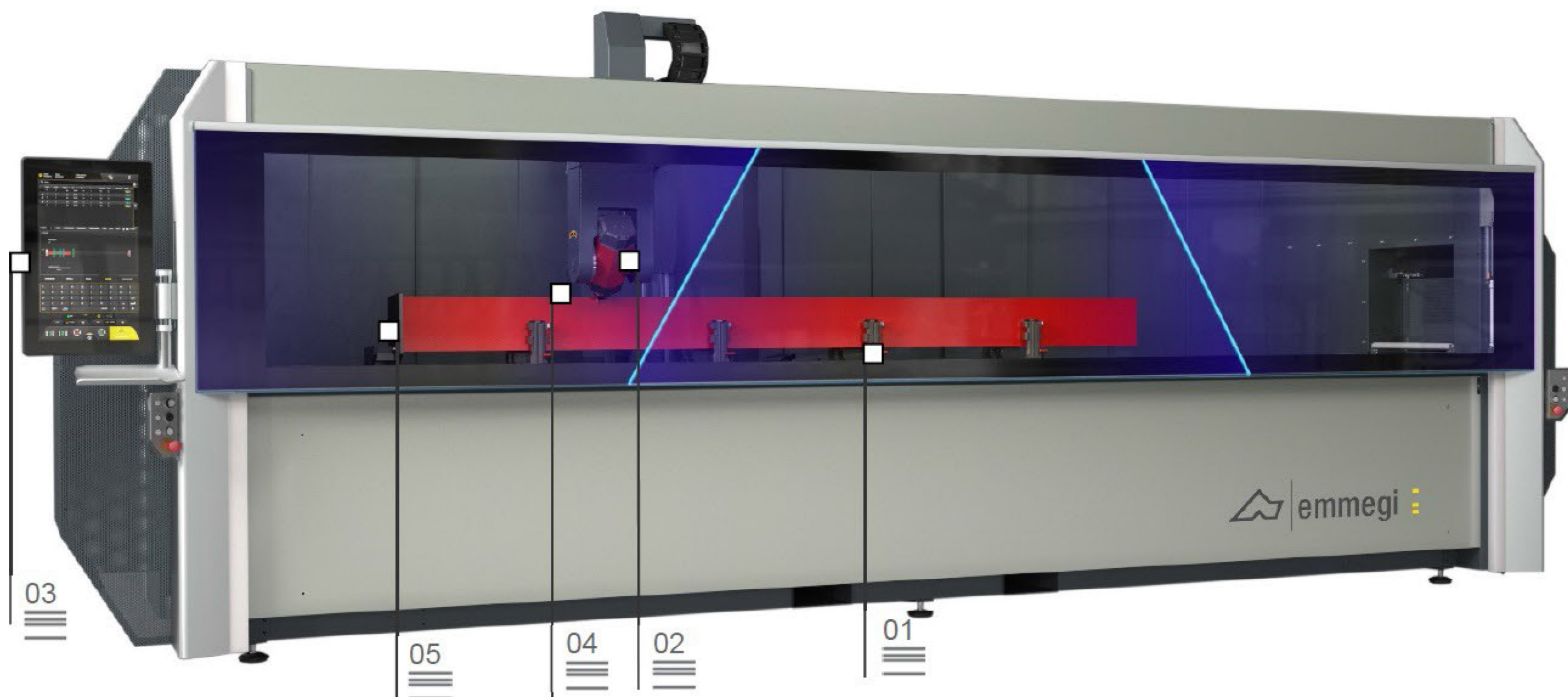


Comet S4 I

4 - osiowe centrum obróbcze

Zaciski napędzane silnikiem 01

Elektrowrzeciono 02



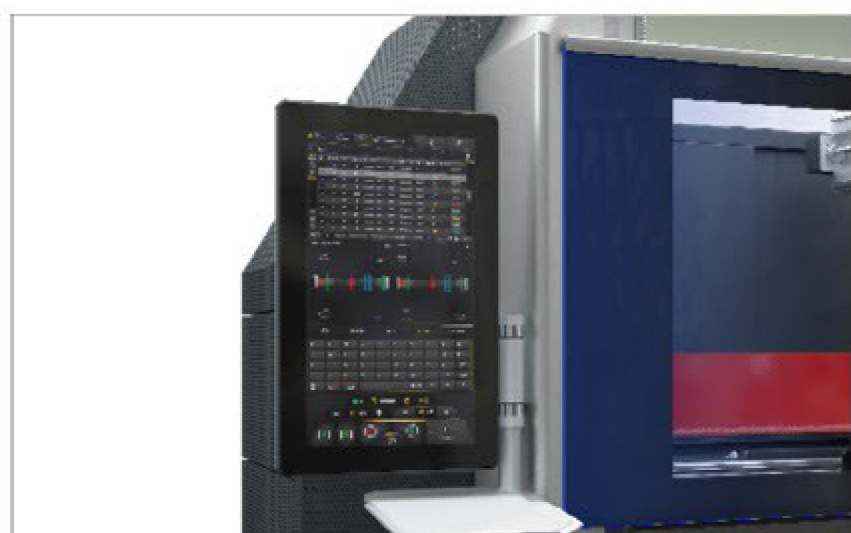
4 - osiowe centrum obróbcze CNC przeznaczone do obróbki profili lub elementów z aluminium, PVC, stopów lekkich stali o długości do 4 m. Maszyna wyposażona jest w niezależne napędzane silnikami zaciski, które umożliwiają ich jednoczesne pozycjonowanie. Czwarta oś NC pozwala elektrowrzecionu obracać się w zakresie od -120° do $+120^{\circ}$ na osi poziomej i 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.

www.randdtech.pl/aluminium-centra-obrobcze

Interfejs operatora 03

Magazyn narzędzi 04

Zderzaki referencyjne 05



Rysunki są pokazane wyłącznie w celach informacyjnych

Comet S4 I

4 - osiowe centrum obróbcze

01	02	03	04	05
Zaciski napędzane silnikiem	Elektrowrzeciono	Interfejs operatora	Magazyn narzędzi	Zderzaki referencyjne
<p>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.</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 A pozwala na wykonanie obróbek na 3 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.</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 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.</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 10 uchwytów narzędziowych z odpowiednimi narzędziami, ustawianych przez operatora. Każda pozycja uchwytu narzędziowego wyposażona jest w czujnik, który kontroluje prawidłowe ustawienie stożka.</p>	<p>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 załadowania kilku elementów profilu do obróbki w trybie wieloelementowym oraz możliwość ponownego ustawienia profilu lub odcinka i wykonanie obróbki na szczególnie długich profilach.</p>

SKOKI OSI	
OŚ X (podłużna) (mm)	3 950
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	1 000
OŚ Z (pionowa) (mm)	450
OŚ A (obrót wrzeciona na osi poziomej)	- 120° ÷ + 120°
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 4 osiach z możliwością równoczesnej interpolacji	•
Elektrowrzeciono z enkoderem do sztywnego gwintowania	○
AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI NA WÓZKU	
Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	10
Maksymalna średnica ostrza jaką można umieścić w magazynie (mm)	Ø = 250
FUKCJONALNOŚĆ	
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