



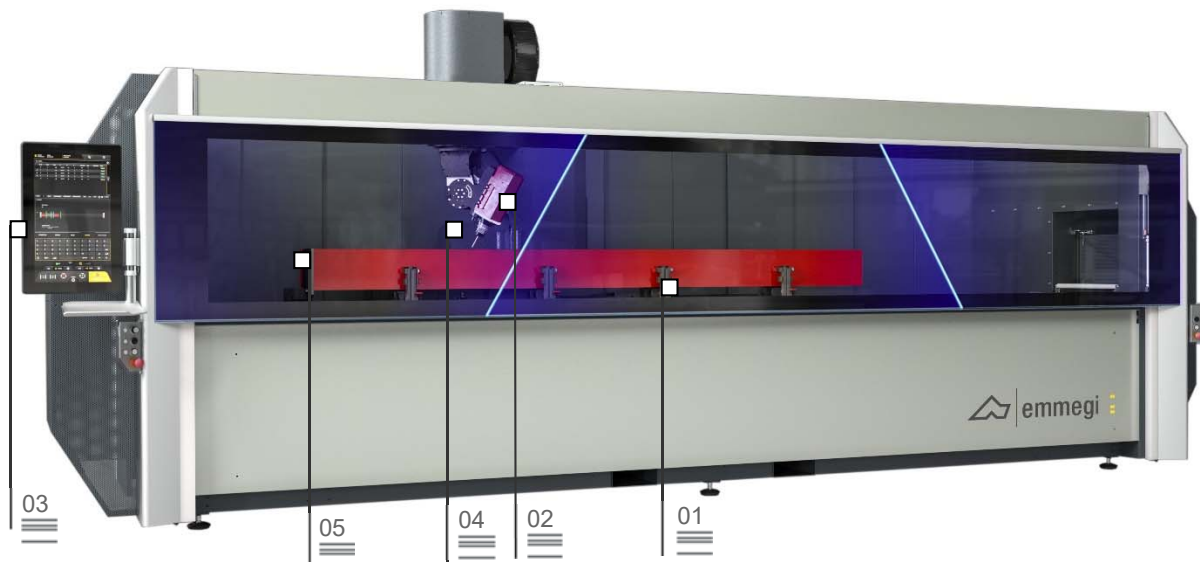
Zaciski 01



Elektrowrzeciono 02

## Comet R4

Centrum obróbcze na 5 osie



Centrum obróbcze CNC na 5 sterowanych osi, przeznaczone do obróbki profili lub elementów z aluminium, PVC, ogólnie lekkich stopów i stali do 4 m długości.

Osie 4 i 5 pozwalają na ciągły obrót elektrowrzeciona na SN z  $-15^{\circ}$  do  $90^{\circ}$  na osi poziomej i z  $-360^{\circ}$  do  $+360^{\circ}$  na osi pionowej, do wykonania obróbki na górnej powierzchni i na wszystkich bocznych powierzchniach profilu.

Wyposażone 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 możliwości do obróbki przekrój.

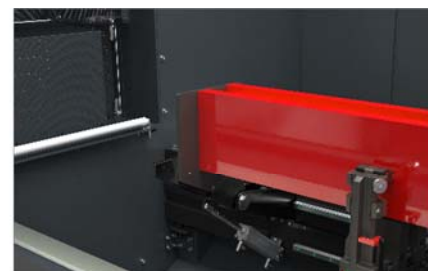
Interfejs operatora 03



Magazyn narzędzi 04



Ograniczniki pneumatyczne 05



Rysunki są pokazane wyłącznie w celach informacyjnych

# Comet R4

Centrum obróbcze na 5 osie

## 01

### Zaciski

Oprogramowanie maszyny w odniesieniu do długości elementu i rodzajów obróbki do wykonania, jest w stanie, całkowicie bezpiecznie, określić pozycję każdego zespołu zacisków. Automatyczny system pozycjonowania pozwala na zaczepienie każdego zespołu zaciskowego i przemieszczenie go za pomocą ruchu wózka. Taka czynność następuje z maksymalną prędkością i precyzją, przyczyniając się do uniknięcia długich okresów i ryzyka kolizji powodując że maszyna jest łatwo obsługiwana również przez mniej doświadczonych operatorów.

## 02

### Elektrowrzeciono

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 elektrorzeciona 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, ustawianej za pośrednictwem oprogramowania, w której podwójny zbiornik pozwala na użycie mikromgły zarówno o minimalnym rozproszeniu jak i mikromgły z emulsją olejową.

## 03

### Interfejs operatora

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.

## 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 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.

## 05

### Ograniczniki pneumatyczne

Na maszynie znajdują się solidne ograniczniki, które pozwalają na ustawienie profilu, jeden na lewej stronie (standard) i jeden na prawej stronie (opcja). Każdy ogranicznik jest typu chowanego, uruchamiany przez siłownik pneumatyczny i automatycznie wybierany za pomocą oprogramowania maszyny, w zależności od obróbki do wykonania. Zaletami podwójnego ogranicznika 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.

#### SKOKI OSI

Oś X (podłużna) (mm)	4 000
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°

#### 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	○
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