



Pneumatyczny zderzak referencyjny 01



Wrzeciono frezujące 02

Comet R6 HP

5-cio osiowe centrum obróbcze



Centrum obróbcze CNC z 5 osiami do obróbki profili z aluminium, PCV, stopów metali lekkich i stali. Centrum obróbcze ma dwa tryby pracy: z jednym obszarem roboczym do obróbki profili o długości do 7,5 m lub z dwoma niezależnymi obszarami roboczymi w trybie wahadłowym.

Maszyna w wersji HP ma 2 dodatkowe osie do pozycjonowania mocowań i zderzków referencyjnych, które umożliwiają pozycjonowanie detalu w „czasie ukrytym” – praca w trybie dynamicznym wahadłowym.

Osie 4 i 5 umożliwiają wrzecionom frezującym sterowanym numerycznie obracanie się w trybie ciągłym na osi poziomej w zakresie od -15° do 90° i na osi pionowej od 0° do 720°, w celu wykonania obróbki na 5-ciu powierzchniach detalu.

Posiada 12-miejscowy magazyn narzędzi na prowadnicach osi X, który może również pomieścić frez tarczowy.

Ponadto ruchoma płaszczyzna robocza ułatwia załadunek i rozładunek obrabianego profilu i znacznie zwiększa możliwości do obróbki przekrój.

Interfejs operatora 03



Magazyn narzędzi 04



Tryb wahadłowy 05



Ilustracje mają wyłącznie charakter poglądowy

Comet R6 HP

5-cio osiowe centrum obróbcze

01 System pozycjonowania zacisków	02 Wrzeciono frezujące	03 Interfejs operatora	04 Magazyn narzędzi	05 Tryb wahadłowy
<p>Pozycjonowanie zespołów zaciskowych odbywa się za pomocą dwóch osi H oraz P sterowanych numerycznie i jest niezależne od osi X. Na osiach H i P umieszczone są zderzaki referencyjne. Takie rozwiązanie pozwala na ustawienie ograniczników wzdłuż całej długości maszyny do pracy w trybie obróbki wieloelementowej z jednym elementem na jedną parę zacisków. Poza tym, ustawienie zacisków następuje niezależnie od warunków roboczych osi X, pozwalając na obróbkę wahadłową dynamiczną z ustawieniem osi w czasie ukrytym.</p>	<p>Wrzeciono frezujące o mocy 8,5 kW na S1 z dużym momentem obrotowym umożliwia obróbkę przy dużym obciążeniu, typową dla sektora przemysłowego. W celu dalszego zwiększenia wydajności dostępne jest opcjonalne wrzeciono frezujące o mocy 10,5 kW z enkoderem do gwintowania sztywnego. Obrót wrzeciona frezującego wzdłuż osi B i C umożliwia 5-stronną obróbkę profilu bez konieczności zmiany jego położenia. Może być stosowany zarówno do niektórych typów profili stalowych jak i aluminiowych, dzięki dostępności regulowanego programowo systemu smarowania z podwójnym zbiornikiem, który pozwala na użycie oleju przy minimalnej dyfuzji, jak również emulsję mikroemulsyjną z emulsją olejową.</p>	<p>Nowa wersja zainstalowanego interfejsu operatora pozwala operatorowi oglądać ekran z dowolnej pozycji, co umożliwia obrócenie monitora na osi pionowej. Interfejs użytkownika ma 24-calowy ekran dotykowy 16:9 z trybem portretu, który jest wyposażony we wszystkie porty USB wymagane do zdalnego połączenia z komputerem PC i NC. Posiada również klawiaturę i mysz, a także możliwość podłączenia czytnika kodów kreskowych i zdalnego sterowania. Jest on wyposażony w przedni port USB do wymiany danych.</p>	<p>Zintegrowany z osią X magazyn narzędzi, znajdujący się w tylnej części wrzeciona frezującego, znacznie skraca czas wymagany do zmiany narzędzi. Funkcja ta jest szczególnie przydatna podczas obróbki górnej i dolnej części profilu skracając czas wymiany narzędzia, ponieważ jest on na stałe połączony z wrzecionem frezującym i wraz z nim przesuwany do odpowiednich pozycji. Magazyn może pomieścić do 12 opravek narzędziowych z odpowiednimi narzędziami, które można konfigurować według uznania operatora. Każde miejsce do umieszczenia narzędzi jest wyposażona w czujnik, który wykrywa prawidłowe położenie narzędzia.</p>	<p>Innowacyjny system roboczy umożliwia minimalizację przestoju maszyny podczas fazy załadunku i rozładunku profilu. System umożliwia zarówno ładowanie, jak i późniejszą obróbkę elementów o różnych długościach, nr artykułów oraz obróbki między tymi dwoma obszarami roboczymi. Rozwiązanie to sprawia, że maszyna jest bardzo korzystna dla branży okiwno-drzwiowej oraz dla małych zadań wymagających przetwarzania małych partii zawierających różnorodne elementy.</p>

ZAKRESY OSI

OŚ X (podłużna) (mm)	7.700
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	700
OŚ Z (pionowa) (mm)	450
B - OŚ (rotacja wrzeciona)	- 15° ÷ 90°
C - OŚ (obrot agregatu w pionie)	0° ÷ 720°
H - OŚ (pozycjonowanie mocowania w prawym zakresie) (mm)	3.800
P - OŚ (pozycjonowanie mocowania w lewym zakresie) (mm)	3800

WRZECIONO

Maksymalna moc w S1 (kW)	8.5
Maksymalna moc w S6 (60%) (kW)	10
Maksymalne obroty (obr./min)	24.000
Oprawa narzędzia	HSK - 63F
Automatyczne mocowanie narzędzia	•
Chłodzenie wrzeciona cieczą	•
Sterowane 5-osiowo wrzeciono frezujące, możliwa interpolacja symultaniczna	•
Enkoder na wrzeciono frezującym do gwintowania sztywnego	○

AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI

Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	12
Maksymalna dopuszczalna średnica tarczy w zmieniarce narzędzi (mm)	Ø = 250

FUNKCJE

Tryb wieloelementowy	•
Dynamiczny tryb wahadłowy	•
Obróbka ponadwymiarowa, do dwukrotności nominalnej długości na X	○
Automatyczne, wieloetapowe sterowanie obróbką	○
Obróbka wieloelementowa na Y	○
Obrót części dla obróbki 4-stronnej	○

GWINTOWANIE

Z uchwytem kompensacyjnym	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie)	M10

MOCOWANIE NARZĘDZI

Standardowa liczba elementów mocujących	8
Maksymalna liczba elementów mocujących	12
Automatyczne pozycjonowanie elementów mocujących za pomocą osi H i P	•
Maksymalna liczba elementów mocujących na obszar	6

- w zestawie
- dostępne