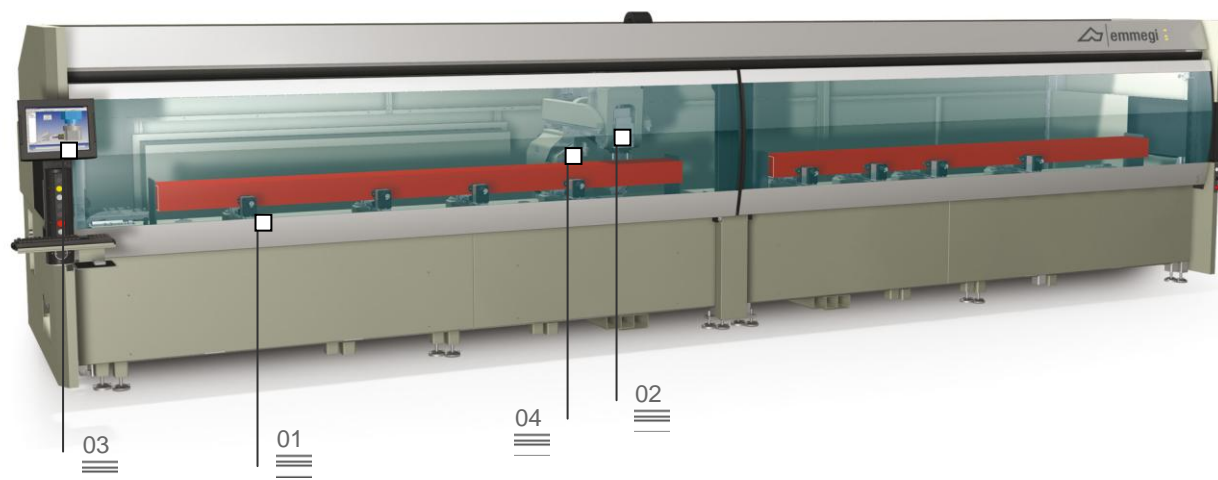


## Comet T6 HP

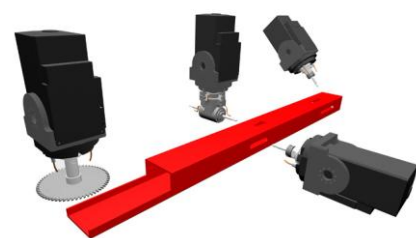
Centrum obróbcze

System pozycjonowania zacisków 01

Elektrowrzeciono 02



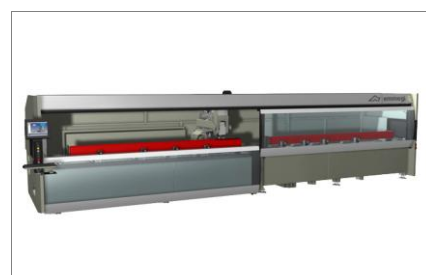
Sterowane numerycznie 4-osiowe centrum obróbcze, przeznaczone do obróbki profili z aluminium, PVC, stopów lekkich lub stali. Może pracować w dwóch trybach: jako jedna strefa robocza dla profili o długości do 7,27 m lub jako dwie niezależne strefy robocze. Dwie dodatkowe osie z kontrolą numeryczną H i P pozwalają na ustawienie zacisków i ograniczników referencyjnych na całej długości maszyny, umożliwiając obróbkę w trybie obróbki wahadłowej dynamicznej i w trybie obróbki wieloelementowej. Czteroosiowy układ pozwala na obrót elektrowrzeciona na CN od 0° do 180° w sposób ciągły w celu wykonania obróbki na zarysie profilu. 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 T6 HP

Centrum obróbcze

## 01

### System pozycjonowania zacisków

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.

## 02

### Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o mocy 8 kW S1 i o wysokim momencie obrotowym umożliwia prowadzenie także ciężkiej obróbki, w produkcji przemysłowej. Obrót elektrowrzeciona wzdłuż osi A pozwala na wykonanie obrotów od 0° do 180° umożliwiając, w ten sposób, obróbkę na 3 płaszczyznach profilu, bez konieczności zmiany jego pozycji. Centrum może być używane zarówno do obróbki profili 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

Interfejs posiada 15 calowy dotykowy ekran zawieszony na regulowanym totemie umożliwiając dopasowanie go w zależności od potrzeb operatora. Przyjazne dla użytkownika oprogramowanie sprawia, że interfejs jest prosty i intuicyjny. Pulpit jest zintegrowany z myszką, klawiaturą i portem USB - ze względu na ich położenie z przodu gwarantują łatwy dostęp.

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

## 05

### Obróbka wahadłowa

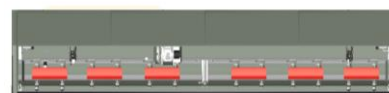
Innowacyjny system pracy, który umożliwia ograniczenie do minimum czasu postojów maszyny w fazach załadunku i rozładunku obrabianych elementów. System ten pozwala na prowadzenie zarówno załadunku jak i późniejszej obróbki elementów o różnych długościach, kodach i obróbkach, jednocześnie w dwóch niezależnych strefach roboczych. Podczas, gdy maszyna obrabia detal w jednej strefie operator zakłada element w drugiej. Pozwala to w znaczący sposób skrócić czas produkcyjny.



Obróbka **Wieloelementowa**



Obróbka **Jednoelementowa**



Obróbka **Wahadłowa**

#### POSUW OSI

Oś X (wzdłużna) (mm)	7.700
Oś Y (poprzeczna) (mm)	470
Oś Z (pionowa) (mm)	420
Oś A (obrót wrzeciona)	0° + 180°
Oś H (system pozycjonowania zacisków strefy pr) (mm)	3.800
Oś P (system pozycjonowania zacisków strefy lw) (mm)	3.800

#### ELEKTROWRZECIONO

Moc maksymalna S1 (kW)	8
Maksymalna prędkość obrotowa (obr/min)	24.000
Stożek zaciskowy	HSK - 63F
Automatyczny zaczepek uchwytu narzędziowego	•
Chłodzenie powietrzem za pomocą wentylatora elektrycznego	•

#### 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 dynamicznej	•

#### OBRABIANE POWIERZCHNIE

Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna, powierzchnie boczne)	3
Głowicą kątową (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
Tarczą tnącą (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe)	1 + 2 + 2

#### GWINTOWANIE

Z kompensacją	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie)	M10

#### BLOKADA DETALU

Standardowa liczba zacisków	8
Maksymalna liczba zacisków	12
Automatyczne pozycjonowanie zacisków za pomocą osi H i P	•
Maksymalna liczba zacisków w strefie	6