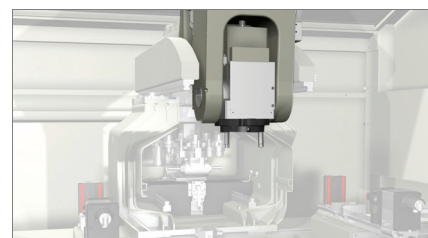


Zaciski napędzane

01

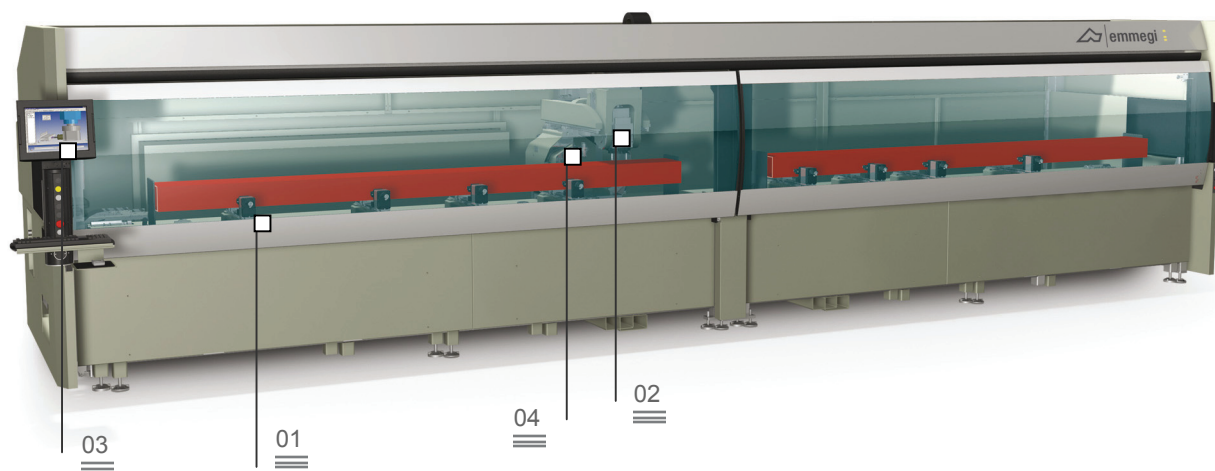


Elektrowrzeciono

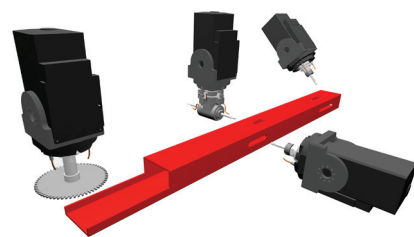
02

Comet T6

Centrum obróbcze



Centrum obróbcze sterowane numerycznie w 4 osiach, z zaciskami o niezależnym napędzie, przeznaczone do obróbki sztang lub detali aluminiowych, z PCV, 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. Czwarta oś pozwala uzyskać obrót ciągły elektrowrzeciona, sterowany numerycznie w zakresie od 0° do 180°, w celu wykonania obróbki obwodowej profilu. Posiada magazyn narzędzi na 8 miejsc, zamontowany na wózku osi X, który może pomieścić dwie głowice kątowe i jeden frez tarczowy, do obróbki 5 płaszczyzn detalu. Centrum wyposażono w ruchomy stół roboczy, który ułatwia operację załadunku/rozładunku i znacznie zwiększa zakres przekroju możliwy do obróbki.



Interfejs operatora

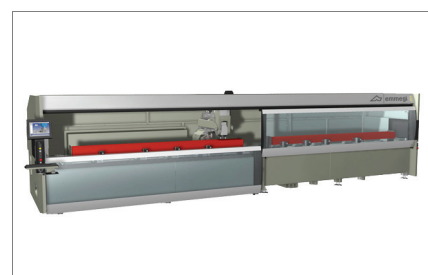
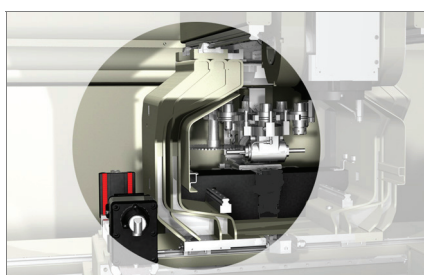
03

Magazyn narzędzi

04

Obróbka wahadłowa

05



01

Zaciski napędzane

Nowe rozwiązanie napędu zacisków, w którym zastosowano odrębne silniki dla każdego zespołu zaciskowego, umożliwia ich niezależne pozycjonowanie w przestrzeni roboczej. Ustalenie pozycji jest w pełni sterowane numerycznie i niezależnie od wózka oraz elektrowrzeciono. Jest to ważna innowacja w stosunku do prowadzenia zacisków przez ustawiacz, pozwalająca na znaczne skrócenie czasu pozycjonowania.

02

Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o mocy 8 kW S1 i o wysokim momencie obrotowym umożliwia prowadzenie także ciężkiej obróbki, koniecznej w produkcji przemysłowej. Możliwy jest obrót elektrowrzeciona wzdłuż osi A w zakresie od 0° do 180°, w taki sposób, aby umożliwić obróbkę trzech powierzchni profilu, bez konieczności jego przemieszczania. 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.

04

Magazyn narzędzi

Magazyn narzędziowy zintegrowany z osią X, umieszczony w pozycji cofniętej względem wrzeciona, 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.

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.



Obróbka wieloelementowa



Obróbka wahadłowa

POSUW OSI	
Oś X (wzdłużna)	7700
Oś Y (poprzeczna)	470
Oś Z (pionowa)	420
Oś A (obrot wrzeciona)	0° + 180°
ELEKTROWRZECIONO	
Moc maksymalna S1 (kW)	8
Maksymalna prędkość obrotowa (obr/min)	20000
Stożek zaciskowy	HSK 63F
Automatyczny zaczep 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 = 200
FUNKCJE	
Tryb obróbki wieloelementowej	
OBRABIANE POWIERZCHNIE	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna, powierzchnie boczne)	3
Głowicą kątową (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe, powierzchnia spodnia)	1 + 2 + 2 + 1
Tarczą tnącą (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe)	1 + 2 + 2
GWINTOWANIE	
Z kompensacją	M10
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie)	M10
BLOKADA DETALU	
Standardowa liczba zacisków	8
Maksymalna liczba zacisków	12
Automatyczne pozycjonowanie zacisków za pomocą osi X	
Maksymalna liczba zacisków w strefie	6