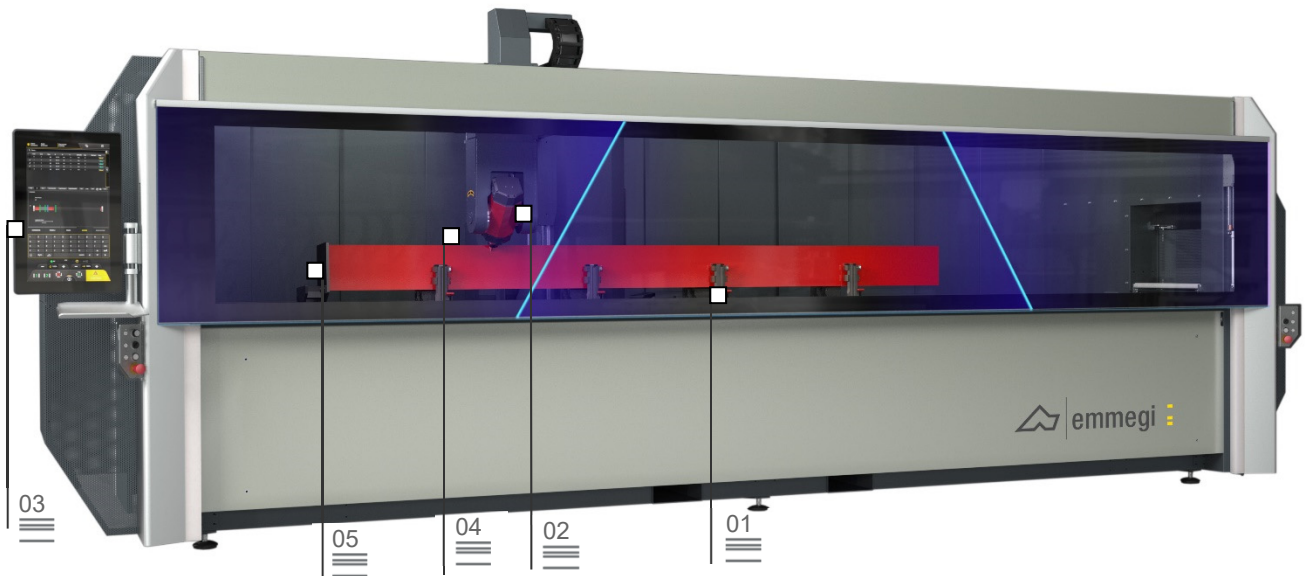


## Comet S4

Bearbeitungszentrum mit 4 Achsen

Spanneinrichtungen 01

Frässpindel 02

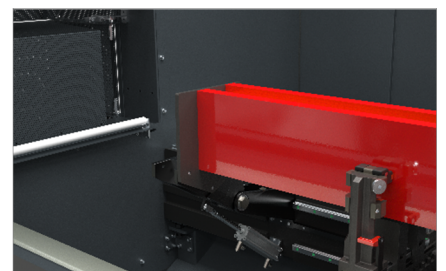
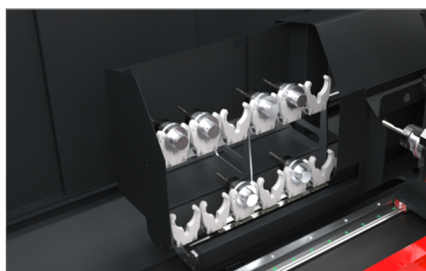


Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl bis 4 m Länge. Dank der 4. Achse ist die NC-gesteuerte Frässpindel im Dauerbetrieb von  $-120^\circ$  bis auf  $+120^\circ$  drehbar, um die Bearbeitungen an der Oberseite und an allen Profelseiten auszuführen. Verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 10 Plätzen auf dem Schlitten der X-Achse, das auch einen Scheibenfräser aufnehmen kann. Darüber hinaus ist es mit einer bewegliche Arbeitsebene ausgestattet, das das Be- und Entladen des Stücks erleichtert und den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich vergrößert.

Bedienoberfläche 03

Werkzeugmagazin 04

Pneumatische Anschläge 05



Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur der Veranschaulichung

# Comet S4

Bearbeitungszentrum mit 4 Achsen

## 01

### Spanneinrichtungen

Die Software der Maschine ist in der Lage, in Abhängigkeit von der Stücklänge und den auszuführenden Bearbeitungen das Positionierungsmaß jeder Spanngruppe in absoluter Sicherheit zu bestimmen. Die automatische Positioniervorrichtung ermöglicht das Einkuppeln jeder Spanneinrichtung und deren Verstellung durch Verfahren des Schlittens. Dieser Vorgang erfolgt mit maximaler Geschwindigkeit und Präzision, vermeidet damit lange Zeiten sowie Kollisionsgefahren und gestaltet die Maschine auch für weniger erfahrene Bediener leicht nutzbar.

## 02

### Frässpindel

Die Frässpindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerverarbeitungen. Zur weiteren Leistungssteigerung steht optional eine Frässpindel mit 10,5 kW mit Encoder für das starre Gewindebohren zur Verfügung. Die Drehung der Frässpindel entlang der Achse A ermöglicht die 3-Seiten-Bearbeitungen des Profils, ohne es neu positionieren zu müssen. Kann sowohl für einige Arten von Pressprofilen aus Stahl als auch für Aluminiumprofile verwendet werden, was der Verfügbarkeit eines Schmiersystems, dass über die Software eingestellt werden kann und dessen Doppeltank die Verwendung von Öl mit minimaler Diffusion als auch von Mikronebel mit Ölemulsion ermöglicht, zu verdanken ist.

## 03

### Bedieneroberfläche

Mit der neuen Version der Steuerung mit hängender Bedieneroberfläche kann der Bediener den Bildschirm aus jeder Position einsehen, dank der Möglichkeit, den Monitor auf der vertikalen Achse drehen zu können. Die Bedieneroberfläche verfügt über ein 24"-Touchscreen-Display im 16:9-Format, mit Portrait-Modus, das mit allen USB-Anschlüssen, die für die Remote-Verbindung mit PC und NC erforderlich sind, ausgestattet ist. Verfügt auch über ein Tastenfeld und eine Mouse sowie die Möglichkeit, einen Barcodeleser und ein Fernbedienfeld anschließen zu können. Ein frontal angeordneter USB-Anschluss für den Datenaustausch ist vorhanden.

## 04

### Werkzeugmagazin

Das auf der X-Achse integrierte Werkzeugmagazin, das in Bezug auf die Frässpindel unterhalb und in einer zurückgesetzten Position angeordnet ist, ermöglicht eine drastische Reduzierung der Zeiten, die für den Werkzeugwechsel erforderlich sind. Diese Funktion ist besonders nützlich bei Bearbeitungen am Kopf und am Ende des Pressprofils, da der Weg zum Erreichen des Magazins umgangen werden kann, da sich dieses, fest mit der Frässpindel verbunden, in die entsprechenden Positionierungen bewegt. Das Magazin kann bis zu 10 Werkzeugaufnahmen mit entsprechenden Werkzeugen aufnehmen, die nach dem Ermessen des Bedieners konfigurierbar sind. Jede Position der Werkzeugaufnahmen ist mit einem Sensor ausgestattet, der die korrekte Positionierung des Kegels erkennt.

## 05

### Pneumatische Anschläge

In der Maschine sind robuste Anschläge angebracht, die den Stabbezug angeben und auf der linken Seite (Standard) und auf der rechten Seite (Optional) angeordnet sind. Jeder, von einem pneumatischen Zylinder betätigte Anschlag ist versenkbar und wird von der Maschinen-Software automatisch entsprechend den durchzuführenden Bearbeitungsvorgängen gewählt. Die Vorteile dieses Doppelanstrags lassen sich in der Lademöglichkeit von mehreren Profilstücken für die Mehrstück-Bearbeitung sowie in der Möglichkeit zusammenfassen, die Neupositionierung des Stabs oder des Abschnitts vornehmen und Arbeiten an besonders langen Profilen ausführen zu können.

#### ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	3.950
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.000
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	450
A-ACHSE (Rotation um die horizontale Frässpindelachse)	-120° + +120°

#### FRÄSSPINDEL

Max. Leistung in S1 (kW)	8.5
Max. Leistung in S6 (60 %) (kW)	10
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F
Automatische Werkzeugschnellspannung	•
Kühlung mit Wärmetauscher	•
Auf 4 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	•
Frässpindel mit Encoder für starres Gewindebohren	○

#### MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	10
Max. im Magazin einsetzbarer Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 250

#### FUNKTIONEN

Mehrstück-Betrieb	•
Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X	•
Multistep-Bearbeitung bis zu 5 Schritten	•
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	○
Stückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	○

#### GEWINDEBOHRLEISTUNG

Mit Ausgleicher	M8
Starr (optional)	M10

#### STÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl der Spanneinrichtungen	4
Max. Anzahl der Spanneinrichtungen	6
Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse	•

#### SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Vollschutzkabine der Maschine	•
Schutzabdeckung aus Verbundglas	•
Versenkbare Seitentunnel	•

- inbegriffen
- verfügbar

01.11.2019

Die hier enthaltenen Abbildungen dienen nur der Veranschaulichung

www.emmegi.com