



Comet R4

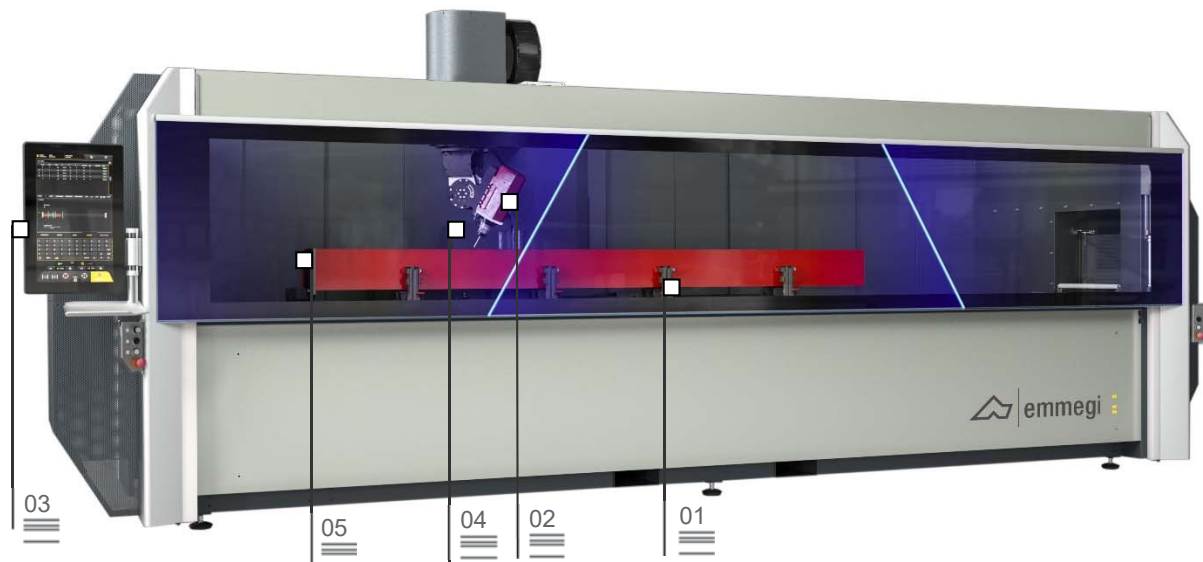
5-осевой обрабатывающий центр

Зажимы

01

Электрический шпиндель

02



5-осевой автоматический обрабатывающий центр с ЧПУ, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали длиной до 4 м.

Четвертая и пятая оси позволяют бесступенчато вращать электрический шпиндель посредством ЧПУ в диапазоне от -15° до 90° относительно горизонтальной оси и от -360° до $+360^{\circ}$ относительно вертикальной оси, осуществляя обработку верхней поверхности и всех боковых поверхностей профиля.

Оборудован инструментальным магазином на 12 мест, на каретке оси X, может содержать также дисковую фрезу.

Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.

Интерфейс оператора

03

Магазин инструментов

04

Пневматические упоры

05



Иллюстрации приведены исключительно в качестве примера

Comet R4

5-осевой обрабатывающий центр

<h3>01</h3> <h4>Зажимы</h4> <p>В зависимости от длины заготовки и выполняемой работы, программное обеспечение станка с высокой точностью определяет расположение каждого зажима. Автоматический позиционер обеспечивает захват и смещение зажимов с помощью каретки. Эта операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что исключает задержки и опасность столкновений. Также это позволяет обслуживать станок менее опытным операторам.</p>	<h3>02</h3> <h4>Электрический шпиндель</h4> <p>Шпиндель мощностью 8,5 кВт (режим S1), предназначен для выполнения особо сложных промышленных обработок. По заказу, в целях повышения рабочих характеристик, возможна установка электрошпинделя мощностью 10,5 кВт с энкодером для жесткого нарезания резьбы. Вращение электрошпинделя вдоль осей В и С позволяет обрабатывать профиль с 5 сторон, не перемещая его. Благодаря системе смазки, настройку которой можно осуществить из программного обеспечения, шпиндель может работать как с определенными типами прессованной стали, так и алюминиевыми профилями. Двойной бак системы смазки позволяет работать как в режиме минимальной подачи масла, так и в режиме распыления масляной эмульсии.</p>	<h3>03</h3> <h4>Интерфейс оператора</h4> <p>Новая конструкция пульта управления с подвесным интерфейсом позволяет оператору следить за экраном из любого места благодаря возможности вращения монитора по вертикальной оси. Интерфейс оператора оснащен сенсорным экраном из любого места в формате 16:9 и оборудован USB-портами для соединения с ПК и ЧПУ. Кроме того, он оснащен клавиатурой и мышью. Есть возможность подключения устройства считывания штрих-кодов и дистанционного пульта. На передней панели станка имеется USB-порт для обмена данными.</p>	<h3>04</h3> <h4>Магазин инструментов</h4> <p>Инструментальный магазин встроен в ось Х и располагается в нижней части за шпинделем, что позволяет существенно снизить время смены инструмента. Эта особенность особенно полезна при обработке передней и задней части профиля, поскольку устраняет необходимость перемещения к инструментальному магазину, который перемещается вместе с электрошпинделем при смене положения. В инструментальном магазине может располагаться до 12 державок с соответствующими инструментами, конфигурируемыми на усмотрение оператора. Каждое гнездо державки оснащено датчиком, который контролирует правильное расположение инструментального конуса.</p>	<h3>05</h3> <h4>Пневматические упоры</h4> <p>В станке установлены прочные упоры, служащие для идентификации размеров обработок; один из которых расположен слева (стандартная комплектация), а другой – справа (опция). Выдвижные упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром и автоматически устанавливаются программным обеспечением станка в зависимости от осуществляемой обработки. Преимущество двойного упора заключается в возможности загрузки нескольких профилей, используя режим обработки нескольких заготовок, а также в возможности повторного позиционирования особенно длинных профилей или обрезков.</p>
---	---	---	---	---

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ	
Ось X (продольная) (мм)	4 000
Ось Y (поперечная) (мм)	1000
Ось Z (вертикальная) (мм)	450
Ось В (вращение шпинделя)	– 15° ÷ 90°
Ось С (вращение относительно вертикальной оси электрошпинделя)	– 360° ÷ +360°
ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ	
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	8,5
Максимальная мощность в режиме S6 (60%) (кВт)	10
Максимальная скорость (обороты/мин)	24 000
Инструментальный конус	HSK - 63F
Автоматическая сцепка державки	•
Охлаждение с теплообменником	•
Электрошпиндель, управляемый по 5 осям с возможностью одновременной интерполяции	•
Электрошпиндель с энкодером для жесткого нарезания резьбы	○
АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ	
Максимальное количество инструментов в магазине	12
Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм)	Ø = 250
ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ	
Режим обработки нескольких заготовок	○
Обработка крупногабаритных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X	•
Многоступенчатая обработка, до 5 шагов	•
Обработка нескольких заготовок по оси Y	○
Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон	○
МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ	
Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (опция)	M10
ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ	
Стандартное количество зажимов	4
Максимальное количество зажимов	6
Автоматическое позиционирование зажимов по оси X	•
ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ	
Интегральная защитная кабина станка	•
Многослойное защитное стекло	•
Боковые убирающиеся туннели	•

- включено
- доступно

Иллюстрации приведены исключительно в качестве примера