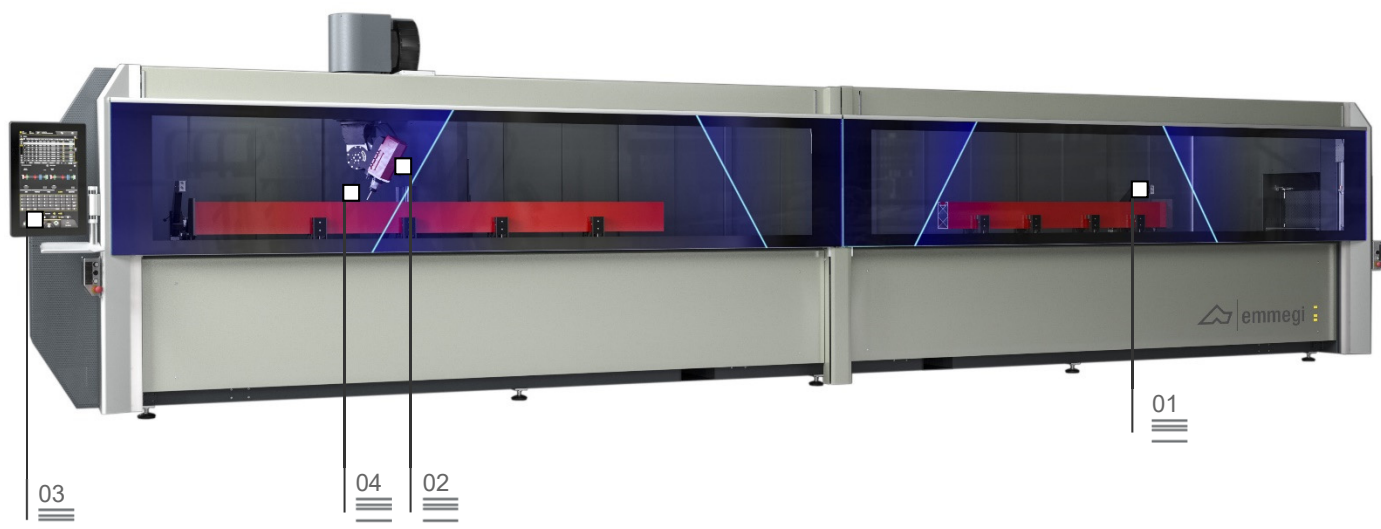


Comet R6 HP

5-осевой обрабатывающий центр

Устройство позиционирования зажимов 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. В станке имеется два режима работы: одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м или две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме.

Модель HP машины оснащена двумя дополнительными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров, которые обеспечивают одновременное размещение зажимов во время работы в маятниковом режиме.

Четвертая и пятая оси позволяют бесступенчато вращать электрический шпиндель посредством ЧПУ в диапазоне от -15° до 90° относительно горизонтальной оси и от 0° до 720° относительно вертикальной оси, осуществляя обработку верхней поверхности и всех боковых поверхностей профиля.

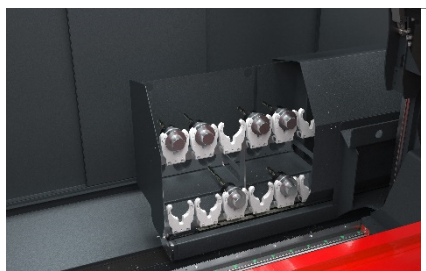
Оборудован инструментальным магазином на 12 мест, на каретке оси X, может содержать также дисковую фрезу.

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

Маятниковый режим 05



Иллюстрации приведены исключительно в качестве примера

Comet R6 HP

5-осевой обрабатывающий центр

<h3>01</h3> <h4>Устройство позиционирования зажимов</h4>	<h3>02</h3> <h4>Электрический шпиндель</h4>	<h3>03</h3> <h4>Интерфейс оператора</h4>	<h3>04</h3> <h4>Магазин инструментов</h4>	<h3>05</h3> <h4>Маятниковый режим</h4>
--	---	--	---	--

Позиционирование зажимов выполняется двумя осями под управлением ЧПУ, параллельными оси X, со встроенными контрольными упорами. Это решение позволяет расположить опоры по всей длине станка для обработки в режиме нескольких заготовок, по одной заготовке в каждой паре зажимов. Позиционирование зажимов осуществляется независимо от рабочего состояния оси X, обеспечивая обработку в динамичном маятниковом режиме с одновременным размещением зажимов.

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 пресованной стали, так и алюминиевыми профилями. Двойной бак системы смазки позволяет работать как в режиме минимальной подачи масла, так и в режиме распыления.

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 с диагональю 24" 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.

Инструментальный магазин встроен в ось X 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.

Новаторская конструкция станка позволяет до минимума сократить время простоя станка во время загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей. Станок позволяет выполнять загрузку и обработку заготовок различных видов и размеров, используя две рабочие зоны. Благодаря такому решению, станок особо пригоден для использования в мастерских по изготовлению переплетов и выполнению небольших заказов, требующих обработки мелких партий отличающихся деталей.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	7 500
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°
Ось Н (устройство позиционирования зажимов в правой части) (мм)	3 300
Ось Р (устройство позиционирования зажимов в левой части) (мм)	3 300

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	•
Динамический маятниковый режим работы	•
Обработка крупногабаритных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X	○
Многоступенчатая обработка, до 5 шагов	•
Автоматическое многоступенчатое управление обработкой	○
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	8
Максимальное количество зажимов	12
Автоматическое позиционирование зажимов, используя оси Н и Р	•
Максимальное количество зажимов в каждой зоне	6

- включено
- доступно