

Comet S6 I

4-осевой обрабатывающий центр

Моторизованные зажимы 01

Электрический шпиндель 02



4-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.

Машина оснащена моторизованными независимыми зажимами, которые обеспечивают одновременное размещение зажимов во время работы в маятниковом режиме.

Четвертая ось позволяет бесступенчато вращать электрический шпиндель посредством ЧПУ в диапазоне от -120° до $+120^\circ$ относительно горизонтальной оси, осуществляя обработку верхней поверхности и всех боковых поверхностей профиля.

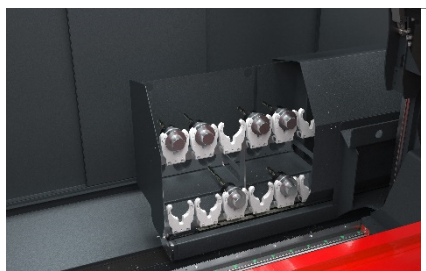
Оборудован инструментальным магазином на 10 мест, на каретке оси X, может содержать также дисковую фрезу.

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 S6 I

4-осевой обрабатывающий центр

01 Устройство позиционирования зажимов	02 Электрический шпиндель	03 Интерфейс оператора	04 Магазин инструментов	05 Маятниковый режим
--	-------------------------------------	----------------------------------	-----------------------------------	--------------------------------

Моторизованные зажимы, каждый из которых оснащен отдельным двигателем, могут независимо размещаться в пределах рабочей зоны. ЧПУ одновременно управляет движением зажимов и головки электрошпинделя в двух отдельных рабочих областях в маятниковом режиме. Это позволяет существенно увеличить производительность. Использование абсолютных опорных осей позволяет сократить время инициализации машины при каждом повторном запуске.

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 оси A позволяет обрабатывать профиль с 3 сторон, не перемещая его. Благодаря системе смазки, настройку которой можно осуществлять 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 масляной эмульсии.

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 станка, 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 10 державок с соответствующими инструментами, настраиваемыми 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)	7 340
Ось Y (поперечная) (мм)	1 000
Ось Z (вертикальная) (мм)	450
Ось A (вращение относительно горизонтальной оси электрошпинделя)	-120° + 120°

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	10
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
Моторизованные независимые зажимы	•
Максимальное количество зажимов в каждой зоне	6

- включено
- дополнительно