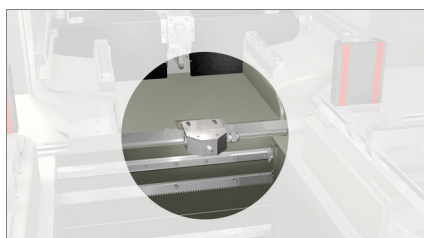


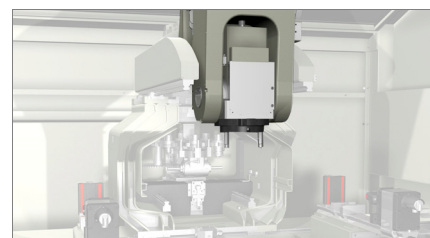
Comet T4

Обработка



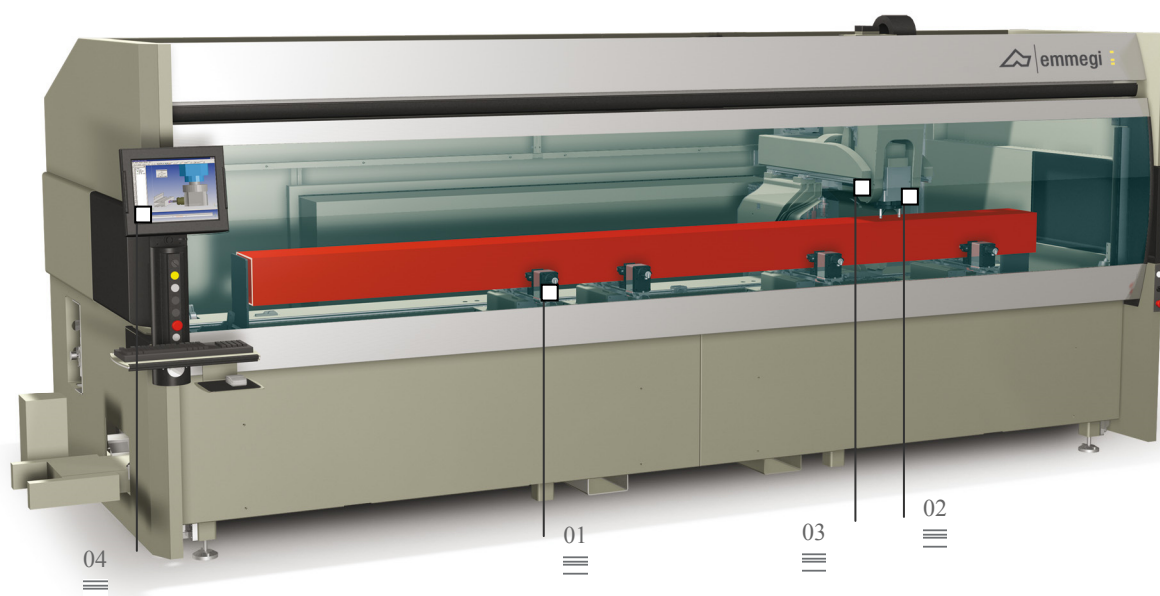
Прижимы

01

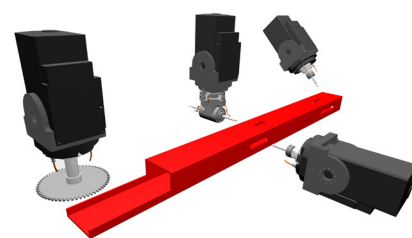


Электрический
шпиндель

02



4 осевой автоматический обрабатывающий центр, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, сплавов лёгких металлов и стали. Предназначен для обработки профилей длиной до 4 м. Четвёртая ось позволяет автоматически бесступенчато управлять электрическим шпинделем в диапазоне от 0° до 180° для обработки всего контура профиля. Оборудован инструментальным магазином на 8 мест, встроенным в шпиндель, может содержать 2 угловые головы, дисковую фрезу для обработки 5 поверхностей заготовки. Также обладает выдвижным рабочим столом, облегчающим загрузку/выгрузку заготовок, и существенно увеличивающий поверхность обработок.

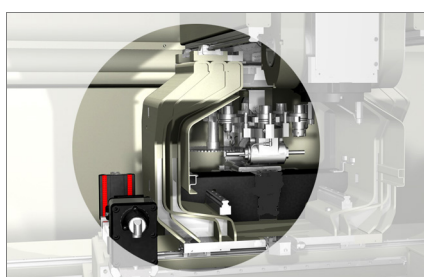


Управление

03

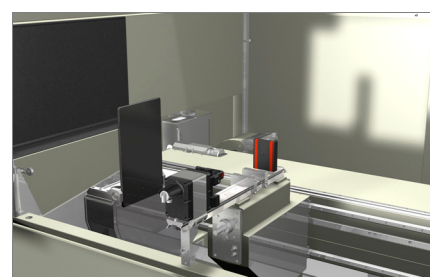
Магазин инструментов

04



Пневматические
контроупоры

05



01

Прижимы

В зависимости от размера заготовки и выполняемой работы, с высокой точностью определяется позиционирование каждого прижима. Автоматическое позиционирование включает захват и смещение прижимов с помощью шпинделя. Операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что снижает простои и опасность аварий. Также это позволяет обслуживать станок неопытным и неквалифицированным оператором.

02

Электрический шпиндель

8 кВт шпиндель (режим S1), предназначен для выполнения особо сложных обработок. Бесступенчатое движение электрошпинделя вдоль оси A позволяет выполнять вращение от 0° до 180°, и обработку профилей с 3 сторон без ручного перехвата. Благодаря системе смазки шпиндель может работать как с алюминием так и с сталью. Двойной бак системы смазки позволяет работать в режиме минимального такта (смазочное масло) или в режиме смазки туманом (масляная эмульсия)..

03

Управление

Благодаря выносному пульту оператор может наблюдать вблизи за рабочим процессом и одновременно за монитором из любого положения, так как монитор вращается вертикально и горизонтально. Сенсорный 15" экран, оборудован USB портами, для удобной передачи информации, кроме панели управления имеется мышка и клавиатура. Есть возможность подключения к устройству считывания штрих-кодов и дистанционному пульту. Наличие легкодоступного USB порта заменяет использование менее надежного дисковода.

04

Магазин инструмента

Инструментальный магазин встроен в шпиндель и расположен под ним, он перемещается вместе с шпинделем. Это позволяет существенно снизить время смены инструмента. Данная функция особенно полезна для операций обработки передних и задних частей профилей, исключая передвижения к инструментальному магазину.. Инструментальный магазин вмещает до 8 инструментов. С помощью датчика контролируется правильное положение инструментов в магазине.

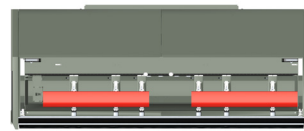
05

Пневматические контуропоры

В станке предусмотрены упоры, служащие для идентификации размеров обработок; один из них расположен слева (стандарт), а другой – справа (опция). Выдвижные автоматические упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром. Во время обработки автоматические упоры опускаются вниз чтобы не препятствовать шпинделю. Преимущество двух упоров, в возможности загрузки нескольких профилей, для обработки в маятниковом режиме и возможности перехвата большеразмерных профилей.



Режим одна заготовка



Режим несколько заготовок

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	4.000
Ось Y (поперечная) (мм)	470
Ось Z (вертикальная) (мм)	420
Ось A (вращение шпинделя)	0° + 180°

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимально допустимая мощность S1 (кВт)	8
Максимальные обороты (об/мин)	24.000
Инструментальный конус	HSK - 63F
Автоматическая смена инструмента	•
Охлаждение при помощи электровентилятора	•

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН, ВСТРОЕННЫЙ В ШПИНДЕЛЬ

Максимальное количество инструментов в магазине	8
Максимальное количество угловых головок, в магазине	2
Макс. размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм)	Ø = 180

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Режим обработки нескольких заготовок	○
--------------------------------------	---

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Прямой инструментом (верхняя поверхность, боковые поверхности)	3
T-образной головкой (боковая поверхность и торцы)	2 + 2
Дисковой фрезой (верхняя поверхность, боковая поверхность и торцы)	1 + 2 + 2

МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ

Патрон с компенсатором, стандартный шпиндель	M8
Шпиндель с энкодером 7,5 кВт (опция)	M10

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Стандартное количество зажимов	4
Максимальное количество зажимов	6
Автоматическое позиционирование зажимов оси X	•