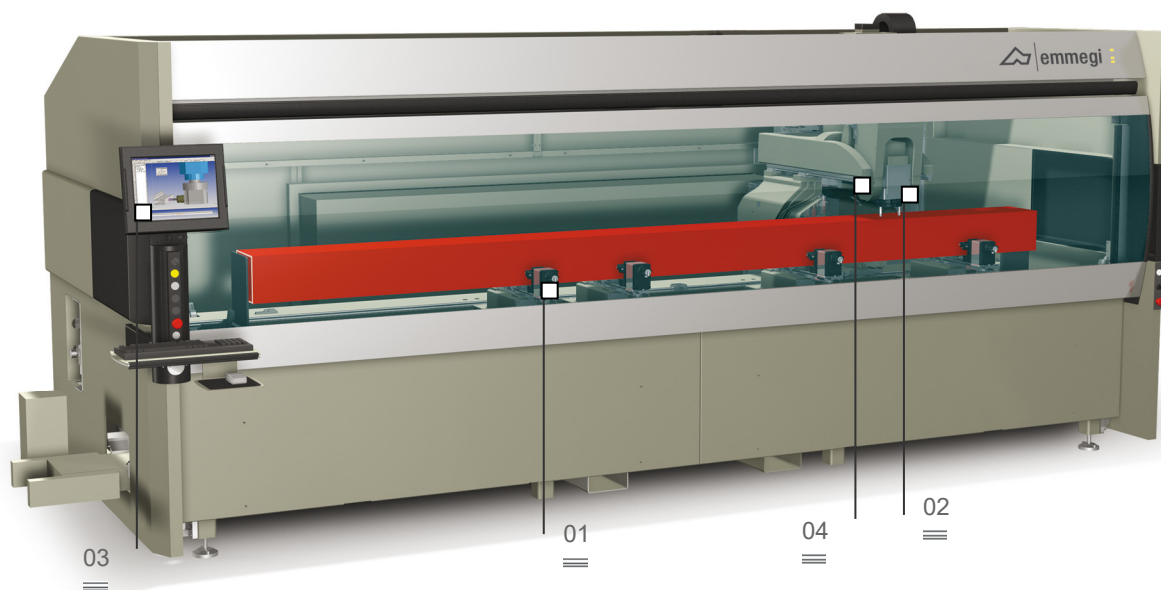


# Comet T4 I

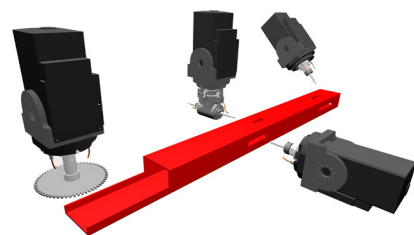
Обработка центр

Моторизированные прижимы 01

Электрический шпиндель 02



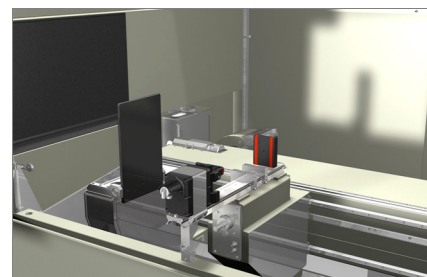
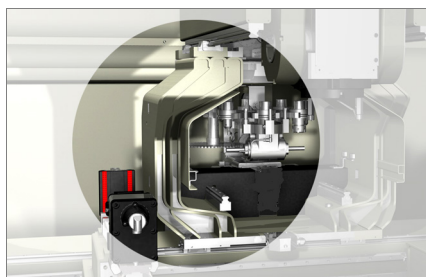
4 осевой автоматический обрабатывающий центр, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, сплавов лёгких металлов и стали. Способен обрабатывать профили длиной до 4 м, крепление профиля производится с помощью независимых блоков зажимов с моторприводом, что значительно ускоряет позиционирование параллельно с работой шпинделя. Четвёртая ось представляет собой автоматическое бесступенчатое вращение электрошпинделя в диапазоне от 0° до 180° для обработки всего контура профиля. Оборудован инструментальным магазином на 8 мест, встроенным в шпиндель, содержит 2 угловые головы, дисковую фрезу для возможности обработки 5 сторон профиля. Также обладает выдвижным рабочим столом, облегчающим загрузку/выгрузку заготовок, и существенно увеличивающим поверхность обработок.



Управление 03

Магазин инструментов 04

Пневматические упоры 05



Иллюстрации приведены в ознакомительных целях

# Comet T4 I

Обрабатывающий центр

## 01

### Моторизированные прижимы

Комплектация станка включает прижимы, каждая пара которых оснащена моторами. Расположение прижимов осуществляется автоматически посредством программы и независимо от положения электрошпинделя. Данная функция значительно сокращает время машинных операций.

## 02

### Электрический шпиндель

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

## 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 упоры опускаются вниз чтобы не препятствовать датчика контролируется шпинделю. Преимущество двух упоров, в возможности загрузки нескольких профилей, для обработки в маятниковом режиме и возможности перехвата большемерных профилей.



Режим одной заготовки



Режим нескольких 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°

#### ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШПИНДЕЛЬ

Максимально допустимая мощность S1 (кВт)	8
Максимальные обороты (об/мин)	24.000
Инструментальный конус	HSK - 63F
Автоматическая установка державки	•
Охлаждение с теплообменником	•

#### АВТОМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН, ВСТРОЕННЫЙ В ШПИНДЕЛЬ

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

#### ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

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

#### ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Прямой инструмент (верхняя поверхность, боковые поверхности)	3
T-образная голова (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
Независимые зажимы с приводом от двигателя	•

2021/04/01

www.emmegi.com

Иллюстрации приведены в ознакомительных целях