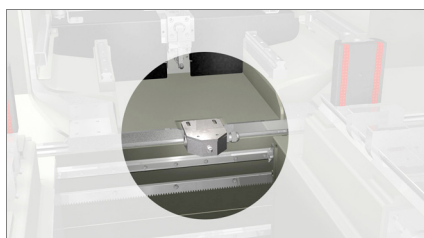


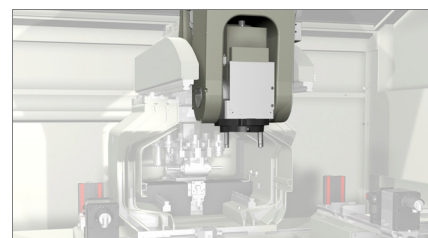
Comet T6

Обработка



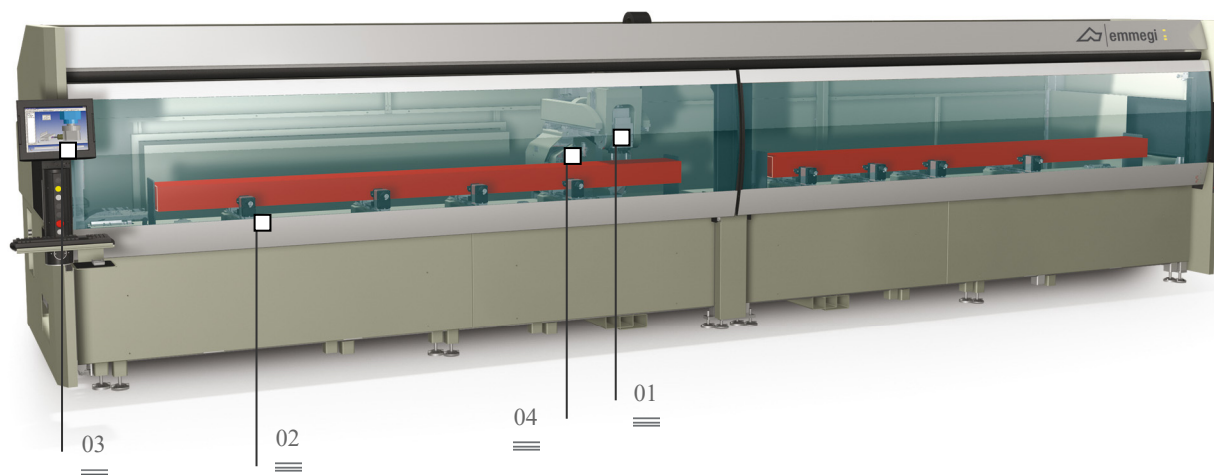
Прижимы

01

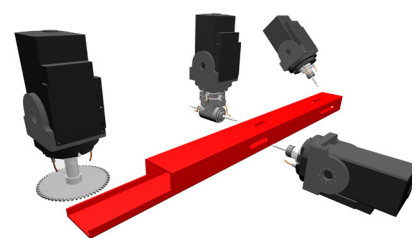


Электрический шпиндель

02



4 осевой автоматический обрабатывающий центр, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, сплавов лёгких металлов и стали. Включает два режима работы: в одной рабочей зоне длиной до 7 м или в двух независимых рабочих зонах параллельно. Четвёртая ось позволяет бесступенчато автоматически управлять электрическим шпинделем в диапазоне от 0° до 180° для обработки всего контура профиля. Оборудован инструментальным магазином на 8 мест, встроенным в шпиндель, может иметь 2 угловые головы, дисковую фрезу для обработки 5 поверхностей заготовки. Также обладает выдвижным рабочим столом, облегчающим загрузку/выгрузку заготовок, и существенно увеличивающий поверхность обработок.



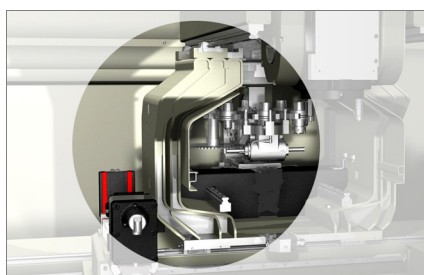
Управление

03



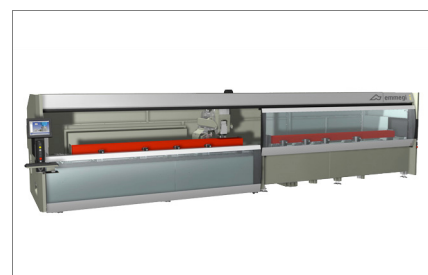
Магазин инструментов

04



Двухзональный режим работы

05



Иллюстрации приведены в ознакомительных целях

Comet T6

Обработка центр

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 каретки. Операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что снижает простои и опасность аварий. Также это позволяет обслуживать станок неопытным и неквалифицированным оператором.



Режим одной заготовки

02

Электрический шпиндель

8 кВт электрошпиндель (режим S1), предназначен для выполнения особо сложных обработок. Бесступенчатое движение электрошпинделя вдоль оси A позволяет выполнить 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 дисковод.

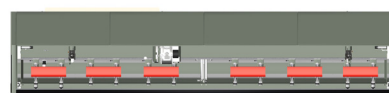


Режим нескольких заготовок

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 профиля, исключая передвижения к инструментальному магазину. Инструментальный магазин вмещает до 8 инструментов. С помощью датчика контролируется правильное положение инструментов в магазине.



Режим в двух зонах

05

Режим обработки в двух зонах

Новая конструкция станка позволяет максимально сократить время простоя в процессе загрузки и выгрузки деталей. Станок позволяет выполнять загрузку и обработку заготовок, различных видов и размеров в двух различных зонах. Благодаря такому решению, центр особо востребован в массовом изготовлении небольших заказов, состоящих из различных типов профилей.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	7.700
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
Стандарт патрона	HSK - 63F
Автоматическая установка державки	•
Воздушное охлаждение при помощи электровентилятора	•

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН, ВСТРОЕННЫЙ В ШПИНДЕЛЬ

Максимальное количество прямых инструментов в магазине	8
Максимальное количество Т-образных голов, в магазине	2
Макс. размер дисковой фрезы, в магазине (мм)	Ø = 180

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Режим обработки нескольких заготовок	•
Режим обработки в двух зонах	•

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Прямой инструментом (верхняя поверхность, боковые поверхности)	3
Т-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	8
Максимальное количество зажимов	12
Автоматическое позиционирование зажимов оси X	•
Максимальное количество зажимов на одну зону	6