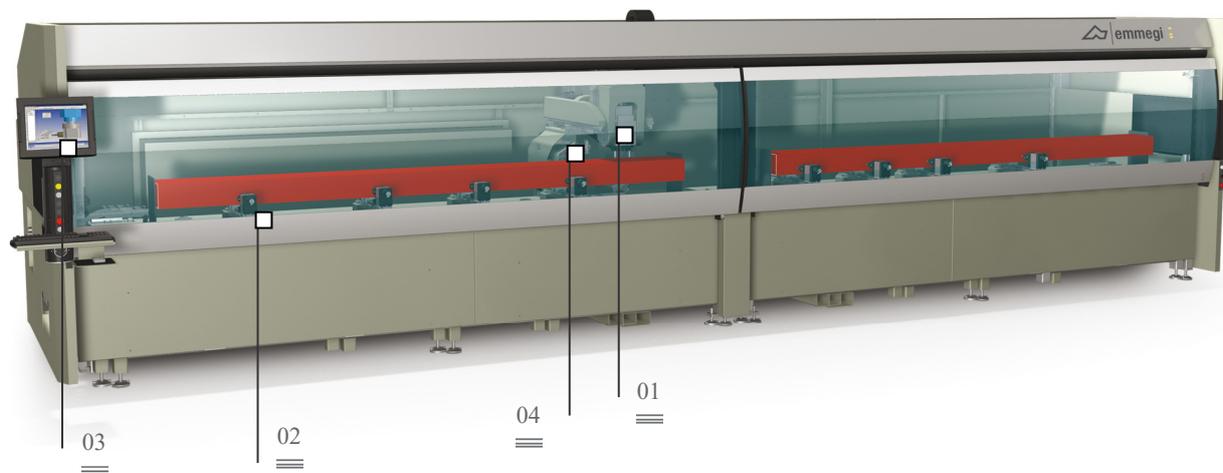


## Comet T6 HP

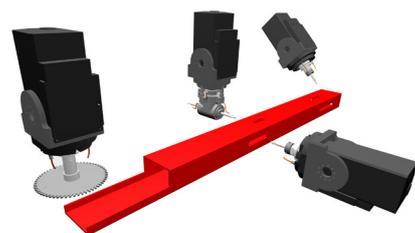
Обработка центр

Позиционирование зажимов 01

Электрический шпиндель 02



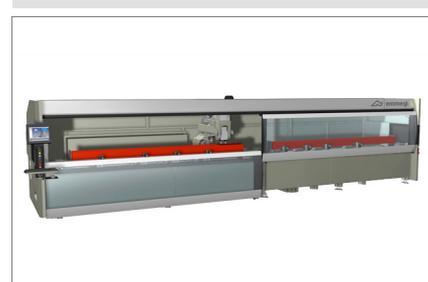
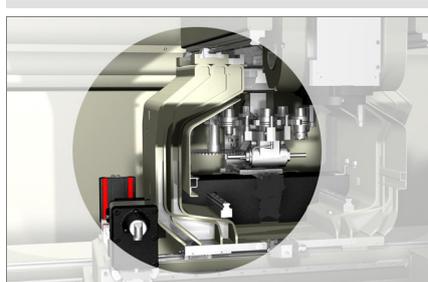
4 осевой автоматический обрабатывающий центр, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, сплавов лёгких металлов и стали. Имеет два режима работы: в одной рабочей зоне длиной до 7 м или в двух независимых рабочих зонах. Две дополнительные автоматические оси N и P позволяют выполнять позиционирование прижимов по всей длине станка, что позволяет работать в динамичном режиме в двух зонах и в режиме обработки нескольких заготовок. Четвёртая ось представляет собой бесступенчатое вращение шпинделя в диапазоне от 0° до 180° для обработки всего контура профиля. Станок оборудован инструментальным магазином на 8 мест, встроенным в шпиндель, может содержать 2 угловые обрабатывающие головы дисковую фрезу, для обработки 5 поверхностей заготовки. Также имеется выдвижной рабочий стол, облегчающий загрузку/выгрузку заготовок и существенно увеличивающий обрабатываемую поверхность.



Управление 03

Магазин инструмента 04

Двухзональный режим работы 05



Иллюстрации приведены в ознакомительных целях

# Comet T6 HP

## Обрабатывающий центр

| 01  | 02  | 03  | 04  | 05  |
|---|---|---|---|---|
| <b>Позиционирование зажимов</b><br>Позиционирование зажимов выполняется двумя автоматическими приспособлениями (осями), обладающими функцией контрольных упоров.<br>Это решение позволяет располагать упоры по всей длине станка, для обработки в режиме нескольких заготовок, в частности по одной заготовке для каждой пары зажимов.<br>Позиционирование зажимов происходит независимо от работы шпинделя, что позволяет выполнять динамичный режим работы в двух зонах с одновременным параллельным позиционированием зажимов. | <b>-Электрический шпиндель</b><br>8 кВт шпиндель (S1), позволяет выполнять тяжёлые, продолжительные операции обработки, применяемые в промышленности.<br>Бесступенчатое движение шпинделя вдоль оси А позволяет выполнять вращение в диапазоне от 0° до 180°, и обработку профилей с 3 сторон без ручного перехвата. Шпиндель в состоянии обрабатывать сталь, наряду с алюминиевыми профилями, благодаря наличию автоматической системы смазки. Двойной бак системы смазки позволяет работать в режиме минимального такта (смазочное масло) или в режиме смазки туманом (маслянная эмульсия). | <b>Управление</b><br>Благодаря выносному пульту оператор может наблюдать вблизи за рабочим процессом и одновременно за монитором из любого положения, так как монитор вращается вертикально и горизонтально.<br>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.<br>Наличие легкодоступного USB порта заменяет использование менее надежного дисковод. | <b>Магазин инструмента</b><br>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 магазину.<br>Инструментальный магазин вмещает до 8 инструментов. С помощью датчика контролируется правильное положение инструментов в магазине. | <b>Двухзональный режим работы</b><br>Новая конструкция станка позволяет максимально сократить время простоя в процессе загрузки и выгрузки деталей.<br>Станок позволяет выполнять загрузку и обработку заготовок, различных видов и размеров в двух различных зонах. Благодаря такому решению, центр особенно востребован в массовом изготовлении небольших заказов, состоящих из различных типов профилей. |



Режим Обработки одной заготовки



Режим Обработки нескольких заготовок



Режим Обработки в двух зонах

### 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° |
| Ось H (позиционирование зажимов правой зоны) (мм) | 3.800     |
| Ось P (позиционирование зажимов левой зоны) (мм)  | 3.800     |

### ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

|  |           |
|--|-----------|
| Максимально допустимая мощность S1 (кВт) | 8         |
| Максимальные обороты (об/мин)            | 24.000    |
| Стандарт крепления патрона               | HSK - 63F |
| Автоматическая смена инструмента         | •         |
| Охлаждение с теплообменником             | •         |

### АВТОМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН, ВСТРОЕННЫЙ В ШПИНДЕЛЬ

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

### ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

|   |   |
|---|---|
| Режим обработки нескольких заготовок    | • |
| Динамичный режим обработки в двух зонах | • |

### 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 ( метчиком по алюминию)

|                              |     |
|------------------------------|-----|
| Патроном с компенсатором     | M8  |
| Шпиндель с энкодером (опция) | M10 |

### ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

|   |    |
|---|----|
| Стандартное количество зажимов                      | 8  |
| Максимальное количество зажимов                     | 12 |
| Автоматическое позиционирование зажимов осями H и P | •  |
| Максимальное количество зажимов на одну зону        | 6  |