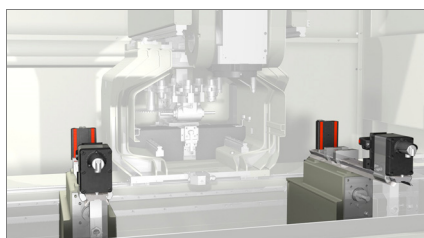
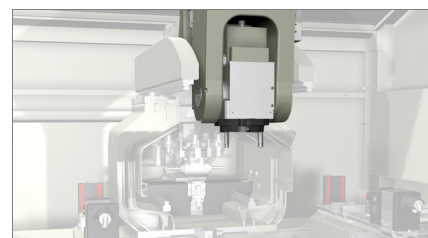


Comet T6 I

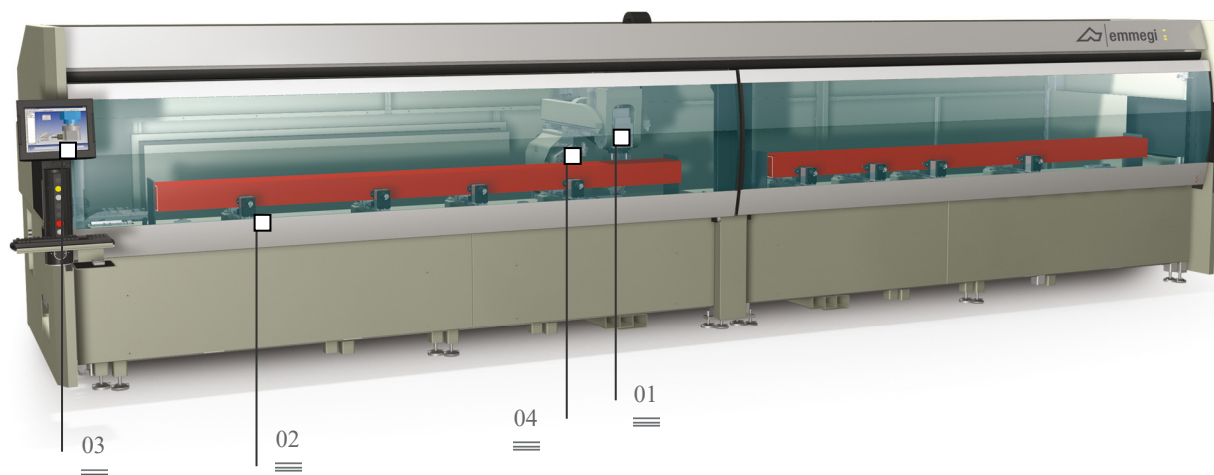
Обработка



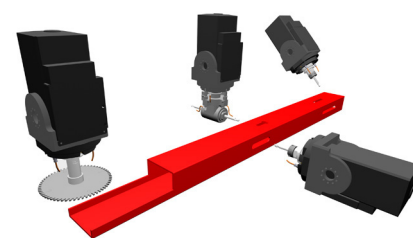
Моторизированные прижимы 01



Электрический шпиндель 02



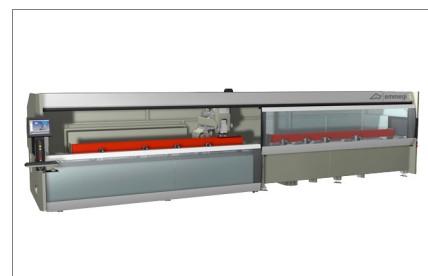
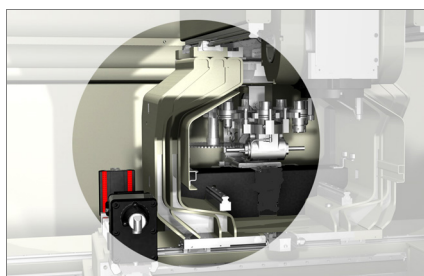
4 осевой автоматический обрабатывающий центр предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, сплавов лёгких металлов и стали. Имеет два режима работы: в одной рабочей зоне длиной до 7 м или в двух независимых рабочих зонах. Блокирование профиля выполняется с помощью независимых блоков зажимов с мотоприводом, что значительно ускоряет позиционирование параллельно с работой шпинделя. 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 иметь 2 угловые обрабатывающие головы, дисковую фрезу для обработки 5 поверхностей заготовки. Также обладает выдвижным рабочим столом, облегчающим загрузку/выгрузку заготовок, и существенно увеличивающим поверхность обработок.



Управление 03

Магазин инструментов 04

Двухзональный режим работы 05



Иллюстрации приведены в ознакомительных целях

Comet T6 I

Обрабатывающий центр

01

Моторизированные прижимы

Новая система зажимов с приводом от двигателя позволяет применять электродвигатель для каждой пары прижимов. Автоматическое перемещение независимо от шпинделя. Это позволяет значительно сократить время позиционирования.



Режим Обработки одной заготовки

02

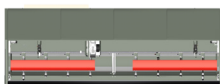
Электрический шпиндель

8 кВт шпиндель (при 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 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. Наличие легкодоступного USB порта заменяет использование менее надежного дискового



Режим Обработки 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 профилей, исключая передвижения к инструментальному магазину. Магазин вмещает до 8 инструментов. С помощью датчика контролируется правильное положение инструментов в магазине.



Режим Обработки в двух зонах

05

Двухзональный режим работы

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 крепления патрона	HSK - 63F
Автоматическая смена инструмента	•
Охлаждение с теплообменником	•

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН, ВСТРОЕННЫЙ В ШПИНДЕЛЬ

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

ФУНКЦИИ

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

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Прямой инструментом (верхняя поверхность, боковые поверхности)	3
Угловой головкой (боковая поверхность и торцы)	2 + 2
Дисковой фрезы (верхняя поверхность, боковая поверхность и торцы)	1 + 2 + 2

НАИБОЛЬШИЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ

Патроном с компенсацией	M8
Шпинделем с энкодером (опция)	M10

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Стандартное количество зажимов	8
Максимальное количество зажимов	12
Независимые зажимы с приводом от двигателя	•
Максимальное количество зажимов на одну зону	6