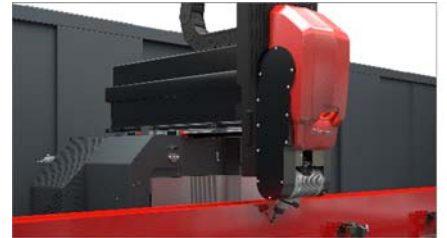


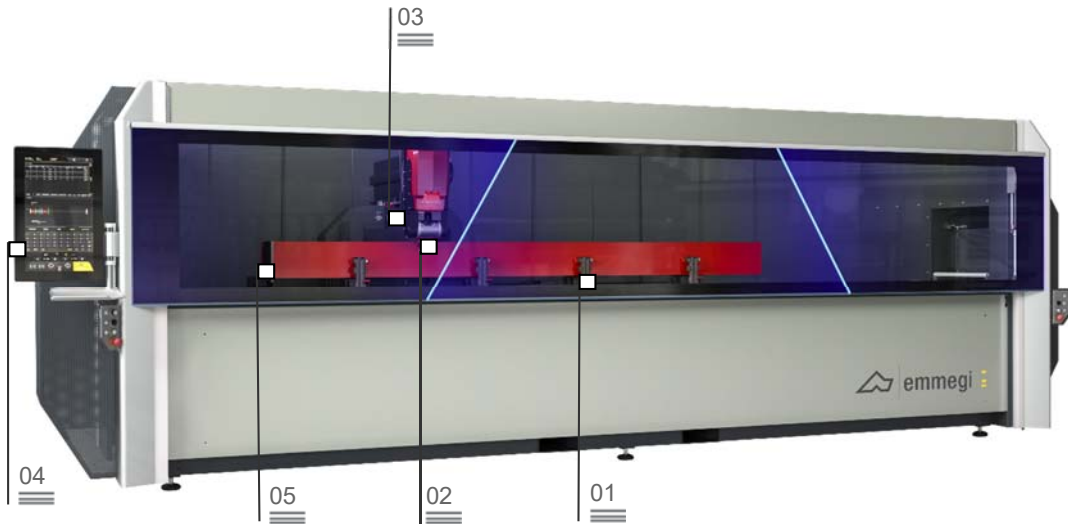
Зажимы 01



Электрощпиндель 02

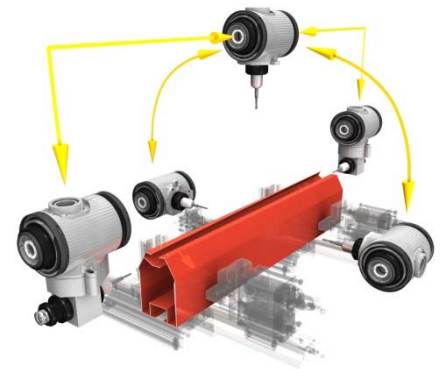
Comet X4

4-осевой обрабатывающий центр



Обрабатывающий центр с ЧПУ и 4 управляемыми осями, предназначенный для обработок профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали до 2 мм. Оборудован инструментальным магазином на 10 мест, может включать угловой элемент, дисковую фрезу, для обработки 5 поверхностей заготовки. Возможна обработка профилей длиной до 4 м. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает бесступенчатое вращение электрошпинделя в диапазоне от 0° до 180° для обработки всего контура профиля. Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.

Рабочая зона



Магазин инструментов 03

Интерфейс оператора 04

Пневматические упоры 05



Comet X4

4-осевой обрабатывающий центр

01 Зажимы

В зависимости от длины заготовки и выполняемой работы, программное обеспечение станка с высокой точностью определяет расположение каждого зажима. Автоматический позиционер обеспечивает захват и смещение зажимов с помощью каретки. Эта операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что исключает столкновений. Также это позволяет обслуживать станок менее опытным операторам.

02 Электрический шпиндель

Электрошпиндель мощностью 7 кВт (режим S1) с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных работ. Перемещение электрошпинделя вдоль оси А позволяет выполнить вращение от 0° до 180° и обработку профиля с 3 сторон без необходимости его перемещения. Благодаря системе смазки, настройке которой можно осуществить из программного обеспечения, шпиндель может работать как с определенными типами прессованной стали, так и алюминиевыми профилями. Двойной бак системы смазки позволяет работать как в режиме минимальной подачи масла, так и в режиме распыления масляной эмульсии.

03 Магазин инструментов

Инструментальный магазин встроен в ось Х и располагается в нижней части за шпинделем, что позволяет существенно снизить время смены инструмента. Эта особенность особенно полезна при обработке передней и задней части профиля, поскольку устраняет необходимость перемещения к инструментальному магазину, который перемещается вместе с сменой положения. В инструментальном магазине может располагаться до 10 державок с соответствующими инструментами, конфигурируемыми на усмотрение оператора. С помощью датчика контролируется правильное положение инструментальных конусов.

04 Интерфейс оператора

Новая конструкция пульта управления с подвесным интерфейсом позволяет оператору следить за экраном из любого места благодаря возможности вращения монитора по вертикальной оси. Интерфейс оператора оснащен сенсорным экраном с диагональю 24" в формате 16:9 и оборудован USB-портами для соединения с ПК и ЧПУ. Кроме того, он оснащен клавиатурой и мышью. Есть возможность подключения устройства считывания штрих-кодов и дистанционного пульта. На передней панели станка имеется USB-порт для обмена данными.

05 Пневматические упоры

В станке установлены прочные упоры, служащие для идентификации размеров обработок; один из которых расположен слева (стандартная комплектация), а другой – справа (опция). Выдвижные упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром и автоматически устанавливаются программным обеспечением станка в зависимости от осуществляемой обработки. Преимущество двойного упора заключается в возможности загрузки нескольких профилей, используя режим обработки нескольких заготовок, а также в возможности повторного позиционирования особенно длинных профилей или обрезков.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	4 000
Ось Y (поперечная) (мм)	420
Ось Z (вертикальная) (мм)	430
Ось A (вращение шпинделя) (°)	0 ÷ 180

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	7
Максимальная скорость (обороты/мин)	16 500
Инструментальный конус	HSK – 50F
Автоматическая сцепка державки	•
Охлаждение с теплообменником	•
Электрошпиндель, управляемый по 4 осям с возможностью одновременной интерполяции	•
Электрошпиндель с энкодером для жесткого нарезания резьбы	○

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Максимальное количество инструментов в магазине	10
Количество угловых элементов, устанавливаемых в магазин	1
Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм)	∅ = 180

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Режим обработки нескольких заготовок	○
Обработка крупногабаритных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X	•
Обработка нескольких заготовок по оси Y	○
Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон	○

МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ (метчиком по алюминию на сквозном отверстии)

Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (опция)	M10

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ

Левый упор детали при пневматическом перемещении	•
Правый упор детали при пневматическом перемещении	○

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

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

ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ

Интегральная защитная кабина станка	•
Многослойное защитное стекло	•
Боковые убирающиеся туннели	•

- включено
- доступно