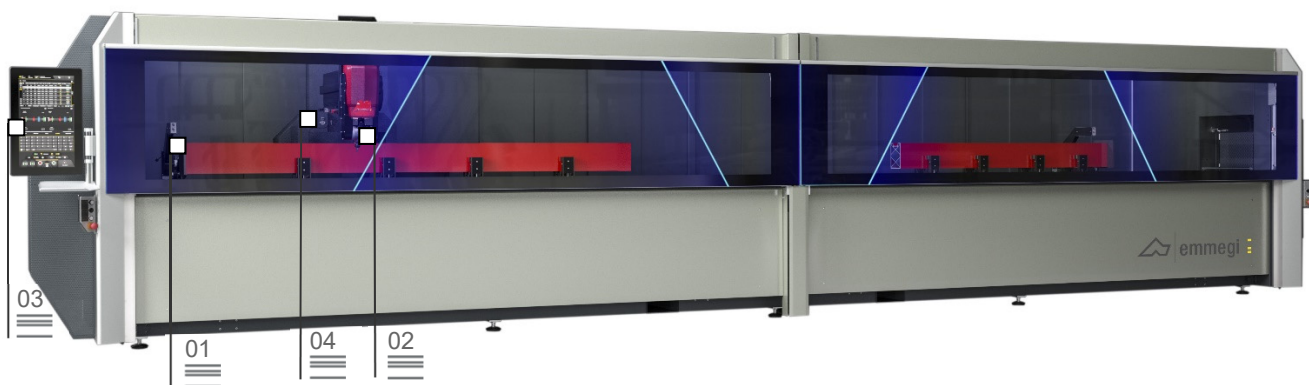


Comet X6 HP

4-осевой обрабатывающий центр

Устройство позиционирования зажимов 01

Электрический шпиндель 02



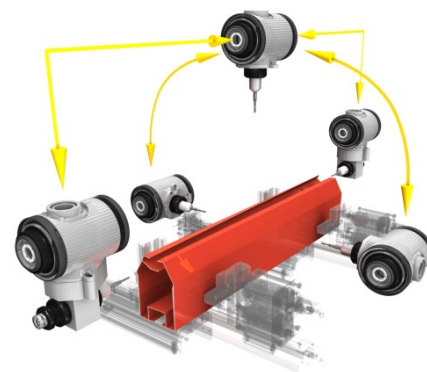
Рабочая зона

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.

Станок может работать в режиме обработки одной детали или нескольких деталей с одной рабочей зоной для профилей длиной до 7 м. Модель COMET X6 HP позволяет осуществлять обработку в маятниковом режиме, используя две независимые рабочие зоны с двумя дополнительными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров, обеспечивая работу в динамическом маятниковом режиме с одновременным позиционированием зажимов.

Все модели оборудованы инструментальным магазином на 10 мест, встроенным в каретку оси X, который может включать угловой элемент, дисковую фрезу и осуществлять обработку заготовки с 5 сторон. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает бесступенчатое вращение электршпинделя в диапазоне от 0° до 180° для обработки всего контура профиля.

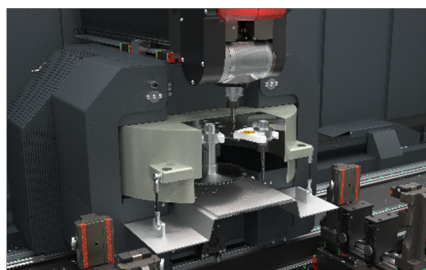
Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.



Интерфейс оператора 03

Магазин инструментов 04

Маятниковый режим 05



Иллюстрации приведены исключительно в качестве примера

Comet X6 HP

4-осевой обрабатывающий центр

<h3>01</h3> <h4>Устройство позиционирования зажимов</h4>	<h3>02</h3> <h4>Электрический шпиндель</h4>	<h3>03</h3> <h4>Интерфейс оператора</h4>	<h3>04</h3> <h4>Магазин инструментов</h4>	<h3>05</h3> <h4>Маятниковый режим</h4>
--	---	--	---	--

Позиционирование зажимов выполняется двумя осями под управлением ЧПУ, параллельными оси X, со встроенными контрольными упорами. Это решение позволяет расположить упоры по всей длине станка для обработки в режиме нескольких заготовок, по одной заготовке в каждой паре зажимов. Позиционирование зажимов осуществляется независимо от рабочего состояния оси X, обеспечивая обработку в динамичном маятниковом режиме с одновременным размещением зажимов.

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

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.

Инструментальный магазин встроен в ось X 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 электрошпинделем при смене положения. В инструментальном магазине может располагаться до 10 державок с соответствующими инструментами, конфигурируемыми на усмотрение оператора. С помощью датчика контролируется правильное положение инструментальных конусов.

Новаторская конструкция станка позволяет до минимума сократить время простоя станка во время загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей. Станок позволяет выполнять загрузку и обработку заготовок различных видов и размеров, используя две рабочие зоны. Благодаря такому решению, станок особо пригоден для использования в мастерских по изготовлению переплетов и выполнению небольших заказов, требующих обработки мелких партий отличающихся деталей.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	7 700
Ось Y (поперечная) (мм)	420
Ось Z (вертикальная) (мм)	430
Ось A (вращение шпинделя)	0 ÷ 180°
Ось H (устройство позиционирования зажимов в правой части) (мм)	3 300
Ось P (устройство позиционирования зажимов в левой части) (мм)	3 300

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 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)	Ø = 180

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Режим обработки нескольких заготовок	•
Динамический маятниковый режим работы	•
Обработка крупногабаритных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X	○
Многоступенчатая обработка, до 5 шагов	•
Автоматическое многоступенчатое управление обработкой	○
Обработка нескольких заготовок по оси Y	○
Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон	○

МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ

Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (опция)	M10

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Стандартное количество зажимов	8
Максимальное количество зажимов	12
Автоматическое позиционирование зажимов, используя оси H и P	•

МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ

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

- включено
- доступно

Иллюстрации приведены исключительно в качестве примера