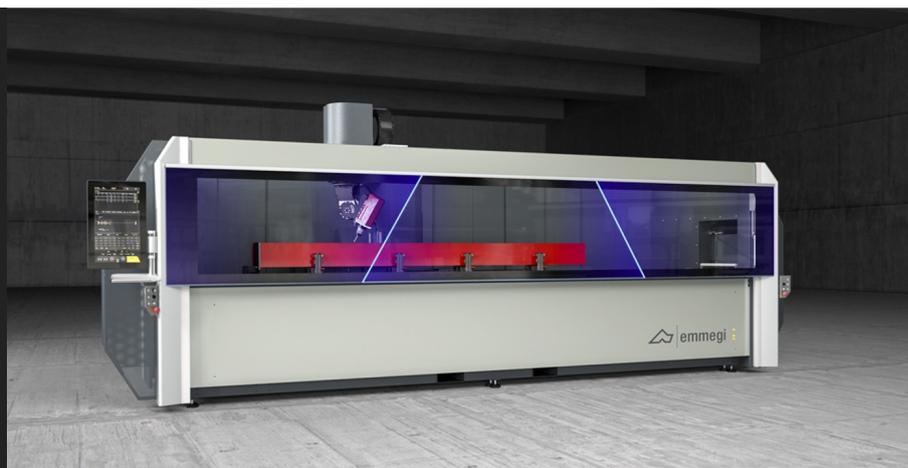


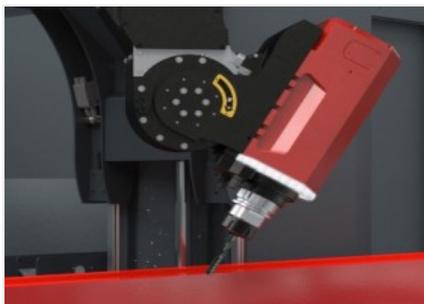


Comet R4

обрабатывающие
центры



Обрабатывающий центр с ЧПУ с 5 управляемыми осями, предназначенный для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали длиной до 4 м. 4-я и 5-я оси позволяют электрошпинделю поворачиваться с ЧПУ от -15° до 90° по горизонтальной оси и от -360° до $+360^{\circ}$ по вертикальной оси в непрерывном режиме, чтобы выполнять операции по обработке верхней грани и всех боковых граней профиля. На каретке оси X имеется 12-местный магазин инструментов, в котором также может размещаться дисковая фреза. Он также оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает загрузку/выгрузку заготовки и значительно увеличивает обрабатываемый участок.



Электроголовка с 5 осями -R-

Шпиндель мощностью 8,5 кВт (режим S1), предназначен для выполнения особо сложных промышленных обработок. По заказу, в целях повышения рабочих характеристик, возможна установка электрошпинделя мощностью 11 кВт с энкодером для жесткого нарезания резьбы. Вращение электрошпинделя вдоль осей В и С позволяет обрабатывать профиль с 5 сторон, не перемещая его.



Интерфейс оператора

Возможность поворота монитора по вертикальной оси позволяет оператору следить за экраном из любого места. 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.



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 задержки и опасность столкновений. Также это позволяет обслуживать станок менее опытным операторам.



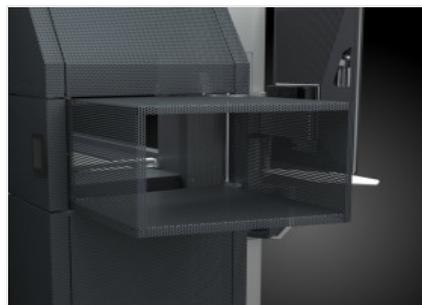
Пневматические упоры

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.



Магазин инструментов

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.



Выдвижной туннель

Туннель, сливающийся с линиями и дизайном станка, изготовленный из перфорированного металлического листа, который придает прозрачность и легкость, открывается и закрывается по мере необходимости. Уменьшение длины, когда она не требуется, позволяет сэкономить место в мастерской. Зона выхода конвейера стружки и его двигатель встроены в нижнюю часть, следуя принципам эстетического и функционального дизайна.





СОМЕТ R4 / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

| | |
|--|---------------|
| Ось X (продольная) (мм) | 3.950 |
| Ось Z (вертикальная) (мм) | 450 |
| Ось Y (поперечная) (мм) | 1.000 |
| Ось B (вращение электрошпинделя относительно горизонтальной оси) | -15° ÷ +90° |
| Ось C (вращение электрошпинделя относительно вертикальной оси) | -360° ÷ +360° |

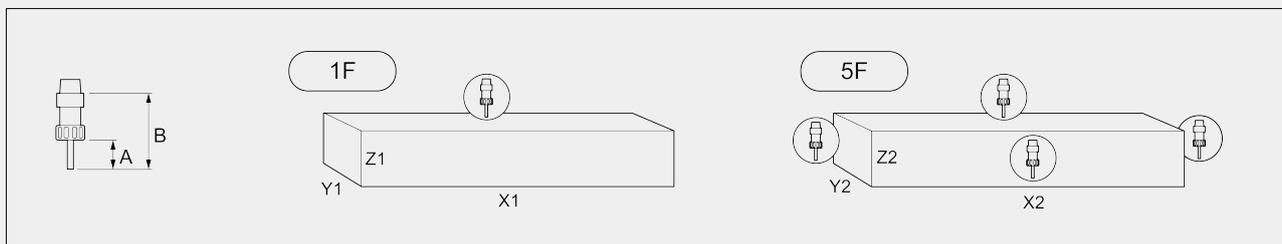
ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

| | |
|--|-----------|
| Максимальная мощность в режиме S1 (кВт) | 8,5 |
| Максимальная скорость (обороты/мин) | 24.000 |
| Максимальная мощность в режиме S6 (60%) (кВт) | 10 |
| Инструментальный конус | HSK - 63F |
| Автоматическая сцепка держателя инструмента | ● |
| Охлаждение с теплообменником | ● |
| Электрошпиндель, управляемый по 5 осям с возможностью одновременной интерполяции | ● |

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



| | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-----------------|----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|
| СОМЕТ R4 | 60 | 130 | 3475 | 300 | 250 | 3190 | 250 | 250 |

Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

| | |
|-----------------------------------|-----|
| Уравнителем | M8 |
| Жесткое нарезание (дополнительно) | M10 |

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

| | |
|--|---|
| Стандартное количество пневматических зажимов | 4 |
| Максимальное количество пневматических зажимов | 6 |
| Автоматическое позиционирование зажимов по оси X | ● |

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ**

| | |
|--|---------|
| Максимальное количество инструментов в магазине | 12 |
| Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм) | Ø = 250 |

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

| | |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Интегральная защитная кабина станка | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Многослойное защитное стекло | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Боковые убирающиеся туннели | <input checked="" type="checkbox"/> |

ФУНКЦИИ

| | |
|--|-------------------------------------|
| Режим обработки нескольких заготовок | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Обработка нескольких заготовок по оси Y | <input type="checkbox"/> |
| Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон | <input type="checkbox"/> |

Включено ● Доступно ○