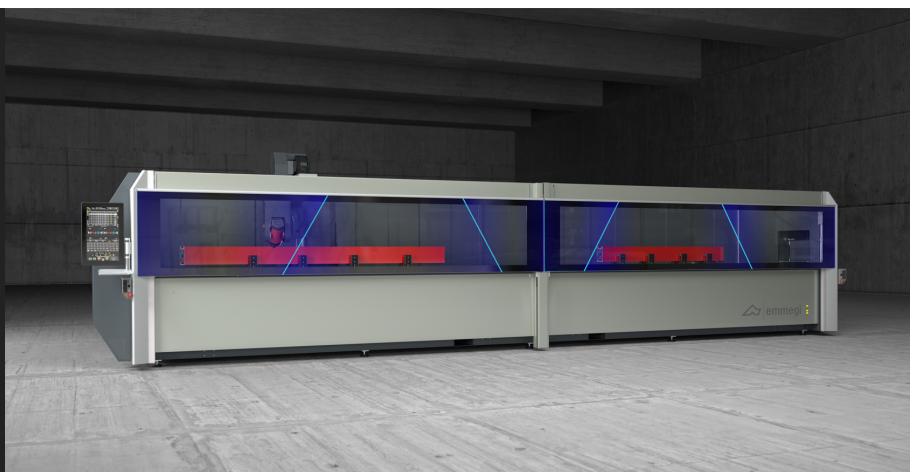


Comet S6 HP

обрабатывающие
центры

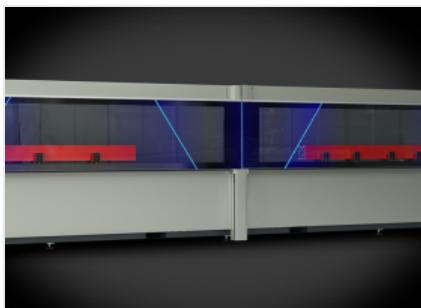


4-осевой автоматический обрабатывающий центр с ЧПУ, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали. Работа может осуществляться в двух различных режимах: первый режим одиночной зоны позволяет обрабатывать в одной рабочей зоне целые профили максимальной длины 7 м, а маятниковый режим позволяет обрабатывать несколько заготовок в двух различных рабочих зонах. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка. В версии HP станок оснащен 2 дополнительными осями, которые работают в маятниковом режиме и позволяют позиционирование зажимов и контрольных упоров без останова процессов обработки шпинделья в противоположном рабочем поле. Четвертая ось позволяет бесступенчато вращать электрический шпиндель посредством ЧПУ в диапазоне от -120° до +120° относительно горизонтальной оси, осуществляя обработку верхней поверхности и всех боковых поверхностей профиля. Машина оснащена инструментальным магазином на 12 мест, встроенным в каретку оси X, в котором можно разместить угловой блок и дисковую фрезу для обработки детали с 5 сторон. Подвижный рабочий стол облегчает операцию по загрузке/выгрузке заготовок в условиях полной эргономики и значительно увеличивает обрабатываемый участок на оси Y.



ЭлектроГоловка с 4 осями -S-

Электрошпиндель мощностью 8,5 кВт (режим S1) с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных промышленных обработок. В качестве опции предлагается электрошпиндель мощностью 10,5 кВт с энкодером для нарезания резьбы на твердых материалах. Вращение электрошпинделя вдоль оси В позволяет обрабатывать профиль с 3 сторон, не перемещая его.



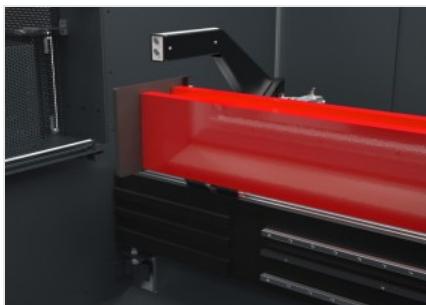
Динамический маятниковый режим

Новаторский способ работы позволяет до минимума сократить время простоя станка во время загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей. Система позволяет в двух отдельных и независимых рабочих зонах одновременно с одной стороны выполнять загрузку/выгрузку экструдированных профилей, а с другой — обработку деталей, имеющих различную длину и/или код.



Версия HP

В станке Comet имеется два режима работы: одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м или две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме. Модель HP машины оснащена двумя дополнительными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров, которые обеспечивают одновременное размещение зажимов во время работы в маятниковом режиме.



Устройство позиционирования зажимов

Позиционирование зажимов выполняется двумя осями Н и Р, параллельными осям Х, под управлением ЧПУ со встроенными контрольными упорами. Это решение позволяет расположить упоры по всей длине станка для обработки в режиме нескольких заготовок, по одному профилю в каждой паре зажимов. Кроме того, позиционирование зажимов осуществляется независимо от рабочего состояния шпинделя (оси X).



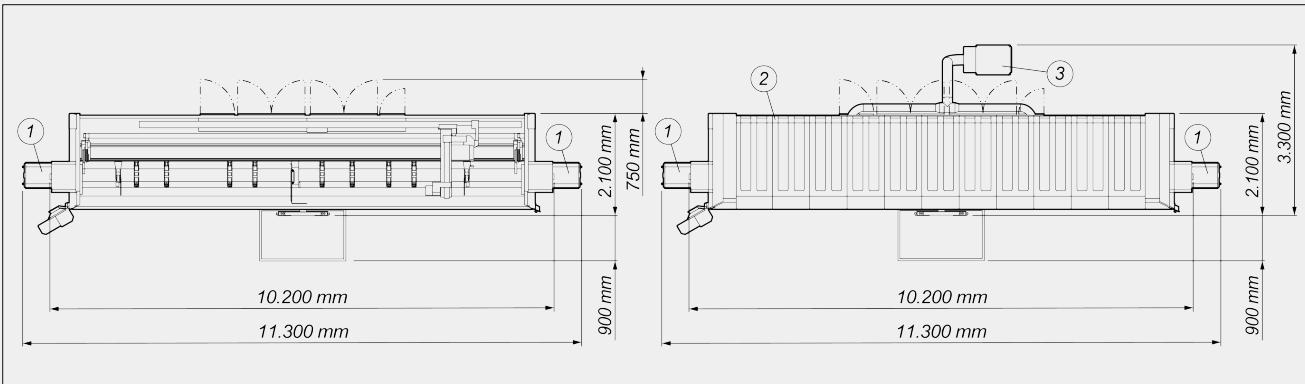
Интерфейс оператора

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.



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 электрошпинделем при смене положения.

СОМЕТ S6 HP / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ


Высота станка (максимальное выдвижение по оси Z) (мм) 2.590

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

1. Лента для удаления стружки и ящик сбора стружки (дополнительное)
2. Корпус (дополнительное)
3. Установка удаления дыма (дополнительное)

Высота станка с верхней крышкой (мм) 2.710

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

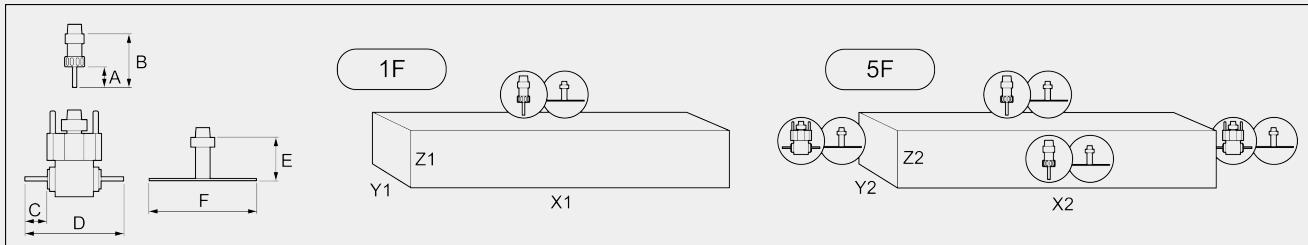
ОСЬ X (продольная) (мм)	7.660
ОСЬ Y (поперечная) (мм)	1.000
ОСЬ A (вращение относительно горизонтальной оси электрошпинделя)	-120° ÷ +120°
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	450

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	8,5
Максимальная мощность в режиме S6 (60%) (кВт)	10
Электрошпиндель, управляемый по 4 осям с возможностью одновременной интерполяции	●
Охлаждение с теплообменником	●
Автоматическая сцепка держателя инструмента	●
Инструментальный конус	HSK - 63F
Максимальная скорость (обороты/мин)	24.000

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Прямым инструментом (верхняя сторона и боковые стороны)	3
Угловым узлом (боковые стороны и торцы)	2 + 2
Режущим диском (верхняя сторона, боковые стороны и торцы)	1 + 2 + 2

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН
1F = Обработка 1 грани
5F = Обработка 5 граней


COMET S6 HP	A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
одиночная заготовка	60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
асимметричный маятниковый слева режим	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
асимметричный маятниковый справа режим	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
симметричный маятниковый слева режим	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
симметричный маятниковый справа режим	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215

Размеры в мм

Использование углового элемента уменьшает рабочий диапазон по оси Z до 190 мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

Жесткое нарезание (дополнительно)	M10
Уравнителем	M8

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Максимальное количество пневматических зажимов	12
Стандартное количество пневматических зажимов	8
Максимальное количество зажимов в каждой зоне	6
Автоматическое позиционирование зажимов и контрольных упоров заготовки с помощью независимых осей H и P	●

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Максимальная длина инструмента, устанавливаемого в магазин (мм)	190
Максимальное количество инструментов в магазине	12

ФУНКЦИИ

Динамический маятниковый режим работы	<input checked="" type="radio"/>
Режим обработки нескольких заготовок	<input checked="" type="radio"/>
Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон	<input type="radio"/>
Обработка нескольких заготовок по оси Y	<input type="radio"/>
Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X	<input type="radio"/>
Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов	<input checked="" type="radio"/>
Автоматическое многоступенчатое управление обработкой	<input type="radio"/>

Включено ● Доступно ○