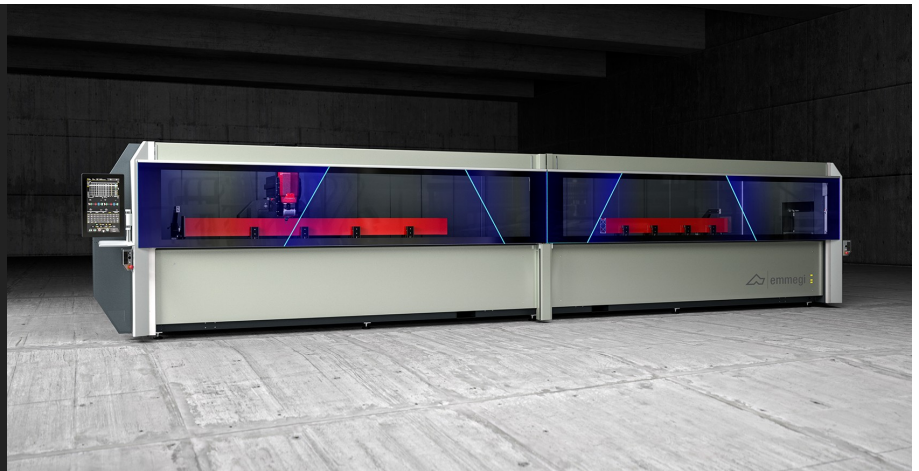




Comet X6 HP

обрабатывающие
центры

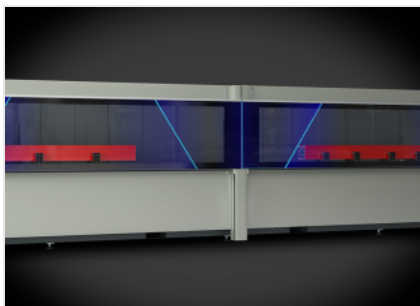


Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями предназначен для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали до 2 мм. Станок может работать в режиме обработки одной заготовки и нескольких заготовок с рабочей зоной профилей длиной до 7,7 м. Модель COMET X6 HP позволяет работать в динамичном маятниковом режиме в двух независимых зонах. Модель с 2 вспомогательными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров позволяет работать в динамическом маятниковом режиме с позиционированием зажимов без останова производства. Каждая модель оборудована магазином инструментов на 10 мест, встроенным в каретку оси X, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя в диапазоне от 0° до 180° с позиционированием при любом значении промежуточного угла. Таким образом, станок может выполнять обработку верхней и боковых сторон профиля под любым углом в пределах указанного диапазона. Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.



Мощность и приспособляемость электрошпинделя

Электрошпиндель мощностью 7 кВт в режиме S1 с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных работ. Его перемещение вдоль оси A позволяет выполнить вращение от 0° до 180°, позволяя обрабатывать профиль с 3 сторон без необходимости его перемещения.



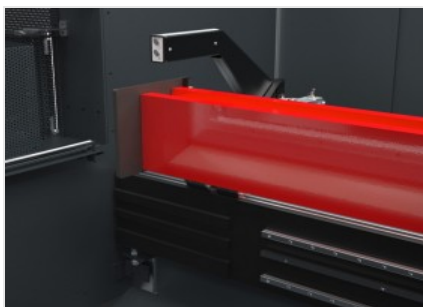
Динамический маятниковый режим

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 H и P, параллельными оси X, 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 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.



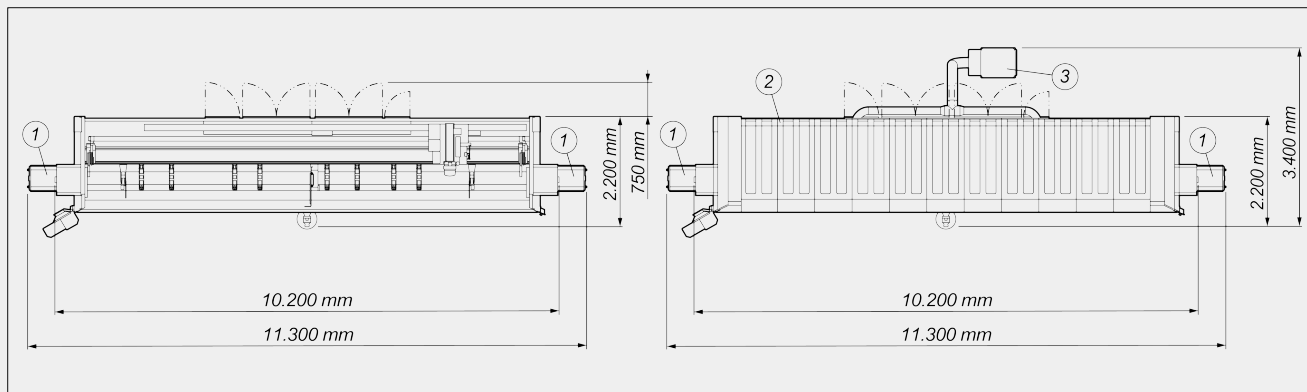


СОМЕТ Х6 НР / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

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 (максимальное выдвижение по оси Z) (мм)	2.590
Высота станка с верхней крышкой (мм)	2.710

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	7.970
Ось X (продольная) (маятниковая динамическая версия) (мм)	7.600
Ось Y (поперечная) (мм)	420
Ось Z (вертикальная) (мм)	430
Ось A (вращение электрошпинделя)	0° ÷ +180°
Ось H (позиционирование зажимов)	3.900
Ось P (позиционирование зажимов)	3.900

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	7
Максимальная скорость (обороты/мин)	16.500
Инструментальный конус	HSK - 50F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	●
Охлаждение с теплообменником	●
Электрошпиндель с энкодером для жесткого нарезания резьбы	○



ФУНКЦИИ

Статический маятниковый режим работы (в зависимости от модели)	●
Динамический маятниковый режим работы	●
Режим обработки нескольких заготовок	●
Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов	●
Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X	○
Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон	○
Автоматическое многоступенчатое управление обработкой	○
Обработка нескольких заготовок по оси Y	○

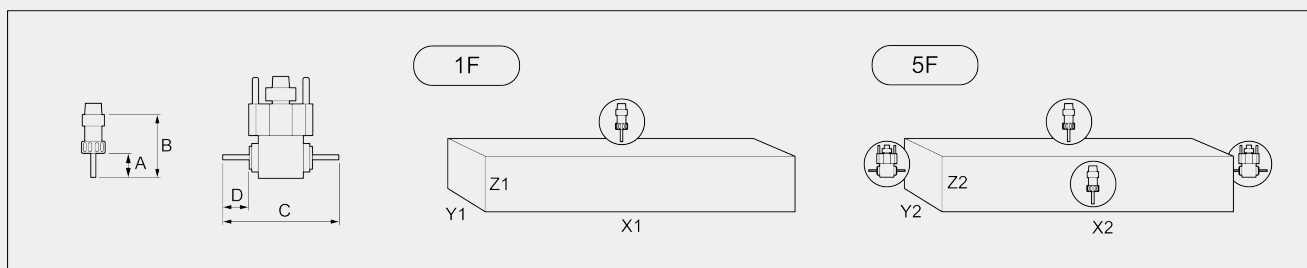
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

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

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



СОМЕТ X6 HP	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
одиночная заготовка	45	102	232	45,5	7.320	300	250	7.320	240	250
маятниковый режим	45	102	232	45,5	3.250	300	250	3.250	240	250

Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

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

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ**

Максимальное количество инструментов в магазине

10

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Интегральная защитная кабина станка

Многослойное защитное стекло

Боковые убирающиеся туннели

Включено ● Доступно ○