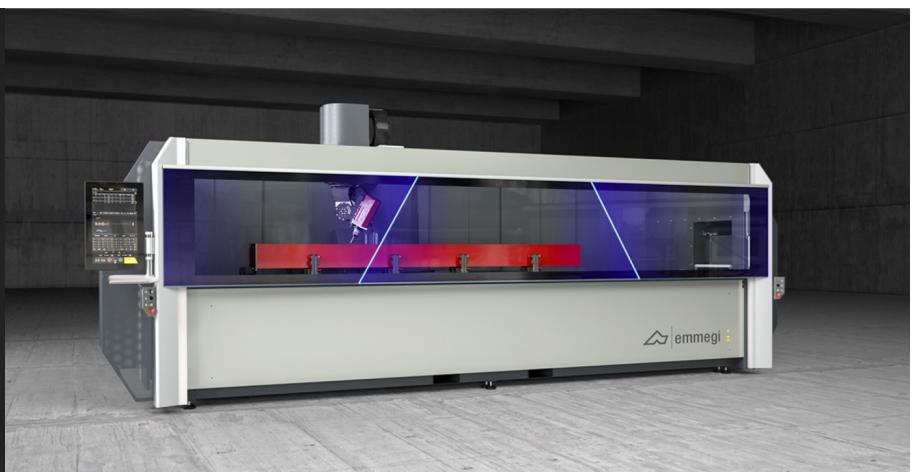
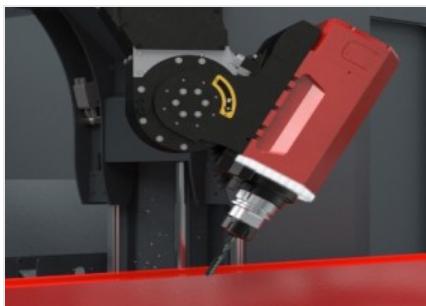


## Comet R4

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  $-15^\circ$  до  $+90^\circ$  по горизонтальной оси и от  $-360^\circ$  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 оператором.



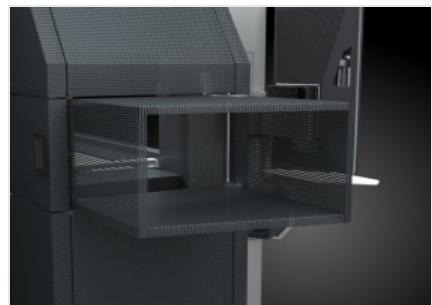
### Пневматические упоры

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 осуществляющейся обработки.



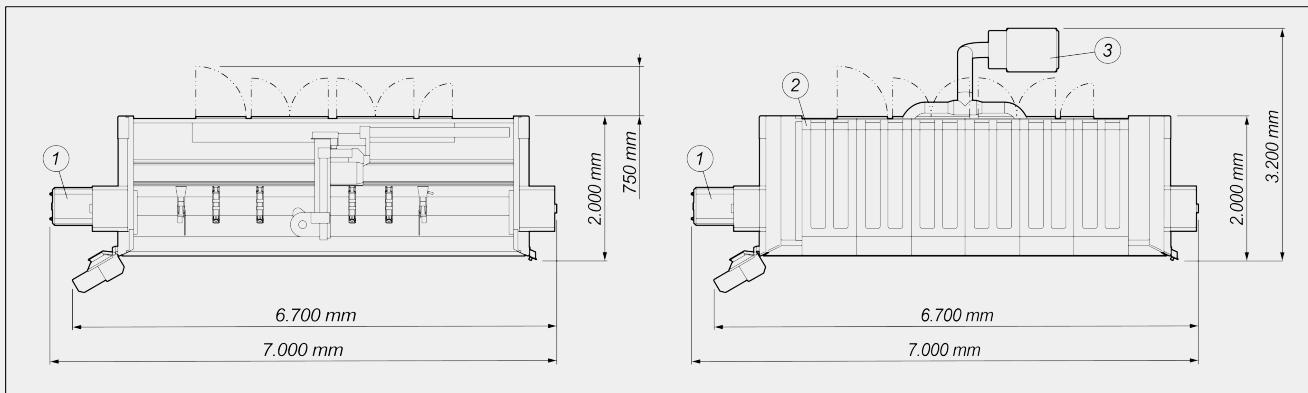
### Магазин инструментов

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**
**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**


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

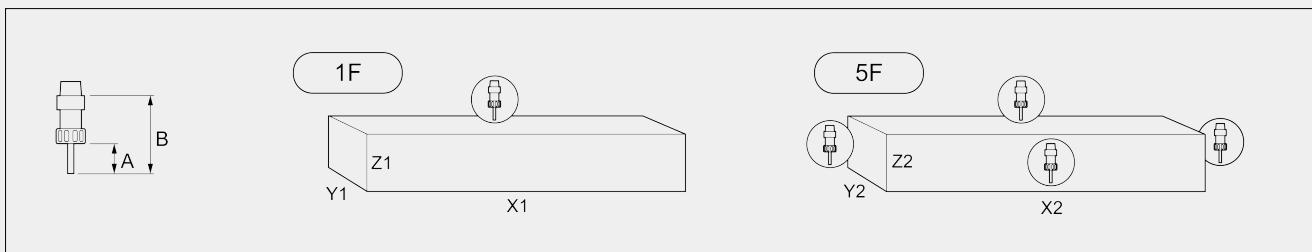
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ**

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

**ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ**

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	8.5
Максимальная мощность в режиме S6 (60%) (кВт)	10
Максимальная скорость (обороты/мин)	24.000
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**


	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>X1</b>	<b>Y1</b>	<b>Z1</b>	<b>X2</b>	<b>Y2</b>	<b>Z2</b>
<b>COMET R4</b>	60	130	3.475	300	250	3.190	250	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	6
Стандартное количество пневматических зажимов	4
Автоматическое позиционирование зажимов по оси X	●

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ**

Максимальное количество инструментов в магазине	12
---	----

## ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Интегральная защитная кабина станка Многослойное защитное стекло Боковые убирающиеся туннели 

## ФУНКЦИИ

Режим обработки нескольких заготовок Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X Обработка нескольких заготовок по оси Y Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон 

Включено ●      Доступно ○