

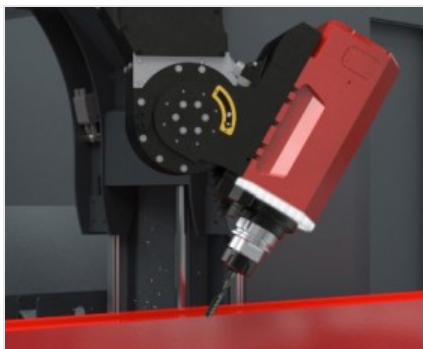


## Comet R6 I

обрабатывающие  
центры

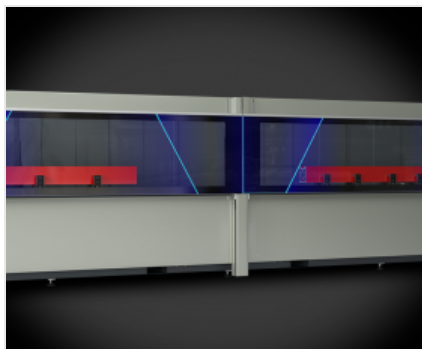


5-осевой автоматический обрабатывающий центр с ЧПУ, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали. Работа может осуществляться в двух различных режимах: первый режим одиночной зоны позволяет обрабатывать в одной рабочей зоне целые профили максимальной 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. Comet R6 в версии I оснащен новыми моторизованными зажимами, которые, работая в динамическом маятниковом режиме, независимо и одновременно позиционируются согласно процессам обработки шпинделя в противоположном рабочем поле. Четвертая и пятая оси позволяют бесступенчато вращать электрический шпиндель посредством ЧПУ в диапазоне от  $-15^{\circ}$  до  $90^{\circ}$  относительно горизонтальной оси и от  $0^{\circ}$  до  $720^{\circ}$  относительно вертикальной оси, осуществляя обработку верхней поверхности и всех боковых поверхностей профиля. Оснащен магазином инструментов на 12 мест, встроенным на каретке оси X, который вмещает режущий диск максимального диаметра 250 мм. Подвижный рабочий стол облегчает операцию по загрузке/выгрузке заготовок в условиях полной эргономики и значительно увеличивает обрабатываемый участок на оси Y.



### 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.



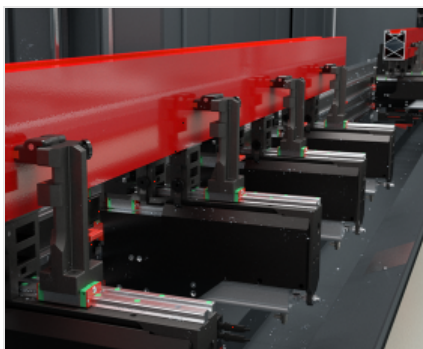
### Динамический маятниковый режим

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.



### 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.



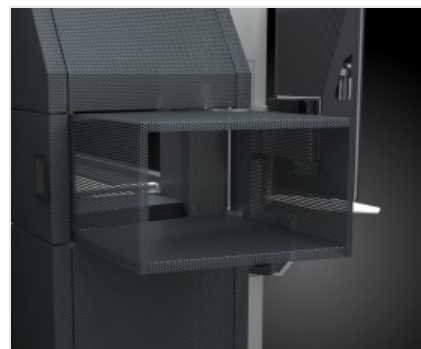
### Моторизованные зажимы

Моторизованные зажимы, каждый из которых оснащен отдельным двигателем, могут независимо размещаться в пределах рабочей зоны. ЧПУ одновременно управляет движением зажимов и головки электрошпинделя в двух отдельных рабочих областях в маятниковом режиме. Это позволяет существенно увеличить производительность. Использование абсолютных опорных осей позволяет сократить время инициализации машины при каждом повторном запуске.



### 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 (По желанию)

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 R6 I / 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)  | 7.340         |
| Ось Y (поперечная) (мм)  | 1.000         |
| Ось Z (вертикальная) (мм)  | 450           |
| 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 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



| СОМЕТ R6 I                      |        | A  | B   | X1    | Y1  | Z1  | X2    | Y2  | Z2  |
|---------------------------------|--------|----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| одиночная заготовка             |        | 60 | 130 | 7.070 | 300 | 250 | 6.785 | 250 | 250 |
| асимметричный маятниковый режим | слева  | 60 | 130 | 3.315 | 300 | 250 | 3.030 | 250 | 250 |
| асимметричный маятниковый режим | справа | 60 | 130 | 2.660 | 300 | 250 | 2.470 | 250 | 250 |
| симметричный маятниковый режим  | слева  | 60 | 130 | 3.035 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 250 |
| симметричный маятниковый режим  | справа | 60 | 130 | 2.940 | 300 | 250 | 2.750 | 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 | 12 |
| Стандартное количество пневматических зажимов  | 8  |
| Максимальное количество зажимов в каждой зоне  | 6  |

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ**

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

**ФУНКЦИИ**

|  |   |
|--|---|
| Режим обработки нескольких заготовок   | ● |
| Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов  | ● |
| Автоматическое многоступенчатое управление обработкой  | ○ |
| 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  | ○ |
| Динамический маятниковый режим работы  | ● |

Включено ●    Доступно ○