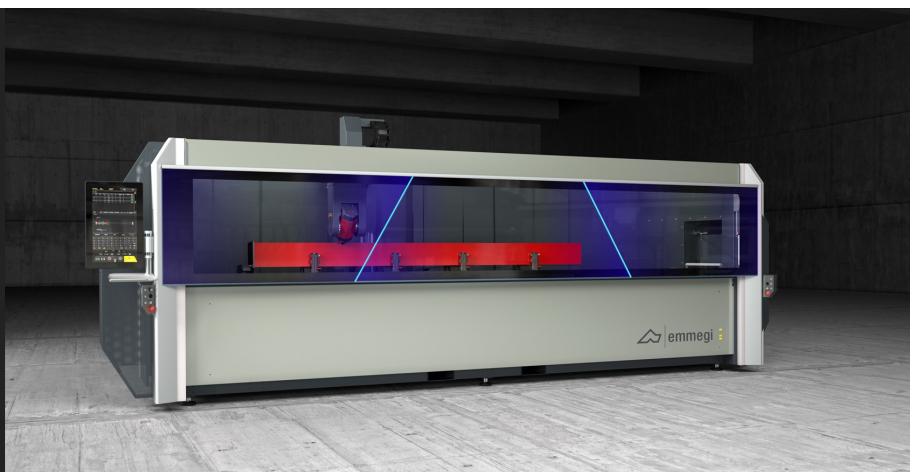


Comet S4 I

обрабатывающие
центры



Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями, предназначенный для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали длиной до 4 м. Станок имеет моторизованные независимые зажимы, которые позволяют позиционировать зажимы без останова производства во время работы в динамическом маятниковом режиме. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя в диапазоне от -120° до +120° по горизонтальной оси с позиционированием при любом значении промежуточного угла. Таким образом, станок может выполнять обработку верхней и всех боковых сторон профиля под любым углом в пределах указанного диапазона. 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. Он также оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает загрузку/выгрузку заготовки и значительно увеличивает обрабатываемый участок.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



ЭлектроГоловка с 4 осями -S-

Электрошпиндель мощностью 8,5 кВт (режим S1) с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особы 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.



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.



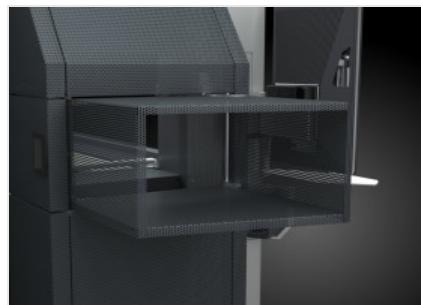
Пневматические упоры

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.



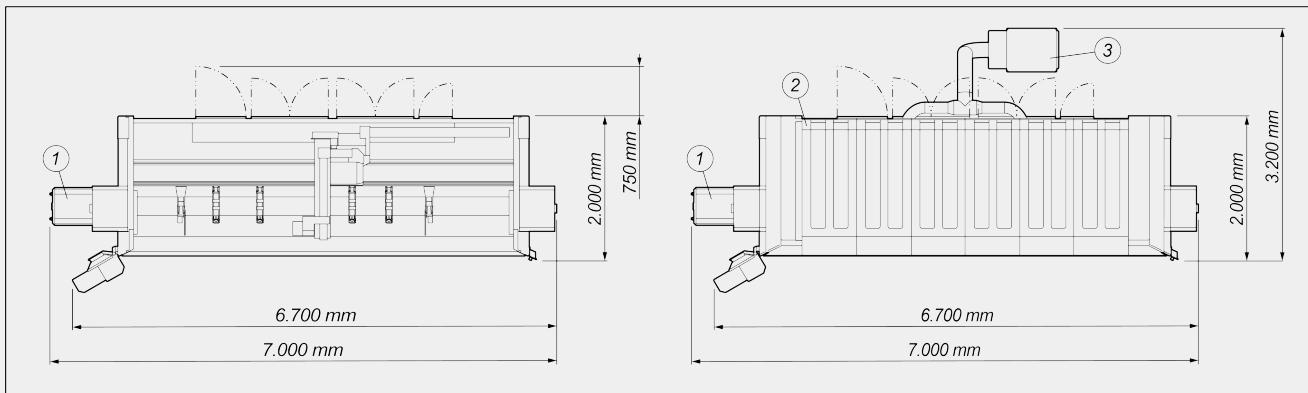
Магазин инструментов

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 S4 I / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ


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

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

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

Высота станка с верхней крышкой (мм)	2.710
--------------------------------------	-------

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

ОСЬ X (продольная) (мм)	3.950
ОСЬ Y (поперечная) (мм)	1.000
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	450
ОСЬ A (вращение относительно горизонтальной оси электрошпинделя)	-120° ÷ +120°

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

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

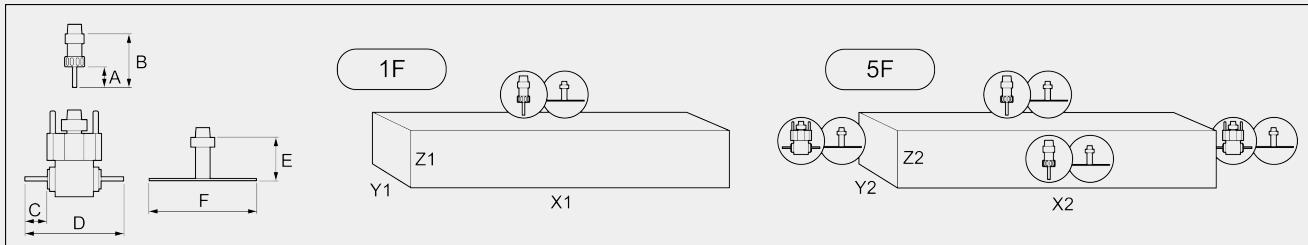
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

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



	A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET S4 I	60	130	50	245	100	250	3.285	300	210	3.285	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)

Управителем	M8
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Максимальное количество пневматических зажимов	6
Стандартное количество пневматических зажимов	4
Моторизованные независимые зажимы	●

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Максимальная длина инструмента, устанавливаемого в магазин (мм)	190
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 Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон Обработка нескольких заготовок по оси Y Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов

Включено ● Доступно ○