



## Comet X4

обрабатывающие  
центры



Обрабатывающий центр с ЧПУ и 4 управляемыми осями, предназначенный для обработок профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали до 2 мм. Оборудован магазином инструментов на 10 мест, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Предназначен для профилей до 4 м. 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. Также оснащен подвижной рабочей поверхностью, облегчающей загрузку/выгрузку заготовок и существенно увеличивающей обрабатываемое сечение.



**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 А позволяет выполнить вращение от 0° до 180°, позволяя обрабатывать профиль с 3 сторон без необходимости его перемещения.



**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 операторам.



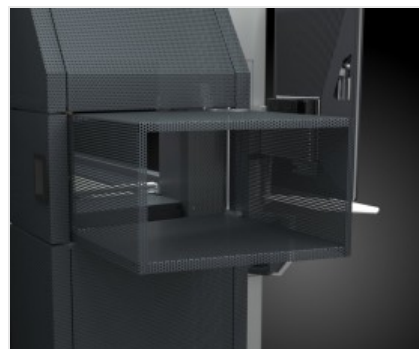
**Пневматические упоры**

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 осуществляемой 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.



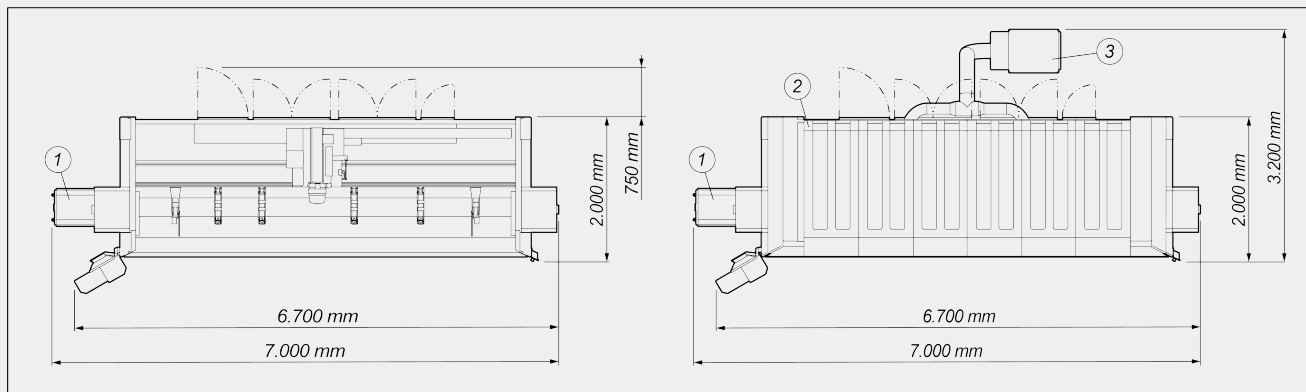


**СОМЕТ Х4 / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ**

**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)          | 4.250     |
| Ось Y (поперечная) (мм)          | 420       |
| Ось Z (вертикальная) (мм)        | 430       |
| Ось A (вращение электрошпинделя) | 0° ÷ 180° |

**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 | ○         |



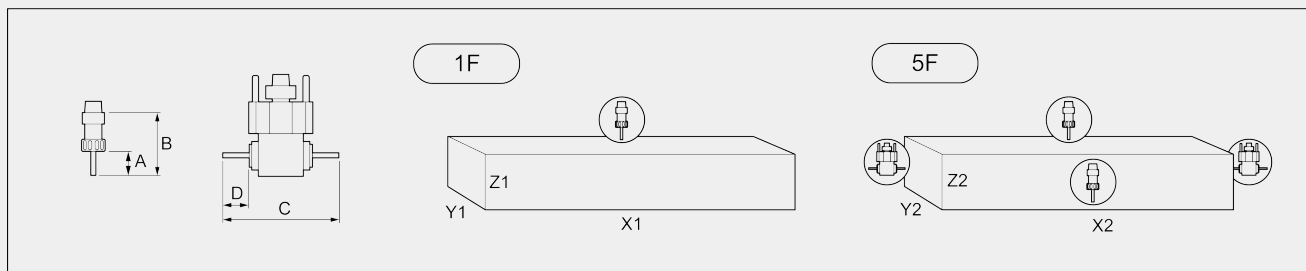
### ФУНКЦИИ

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X | <input checked="" type="radio"/> |
| Обработка нескольких заготовок по оси Y  | <input type="radio"/>            |
| Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон  | <input type="radio"/>            |
| Режим обработки нескольких заготовок   | <input type="radio"/>            |

### РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



|                 | A  | B   | C   | D    | X1    | Y1  | Z1  | X2    | Y2  | Z2  |
|-----------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| <b>СОМЕТ Х4</b> | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 4.000 | 300 | 250 | 4.000 | 240 | 250 |
| Размеры в мм    |    |     |     |      |       |     |     |       |     |     |

### ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ ( Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

|                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Жесткое нарезание (дополнительно) | M10 |
| Уравнителем                       | M8  |

### ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Правый упор детали при пневматическом перемещении | <input type="radio"/>            |
| Левый упор детали при пневматическом перемещении  | <input checked="" type="radio"/> |

### ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Максимальное количество пневматических зажимов   | 6                                |
| Стандартное количество пневматических зажимов    | 4                                |
| Автоматическое позиционирование зажимов по оси X | <input checked="" type="radio"/> |

**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 ○