



## Comet X6 HP

обрабатывающие  
центры

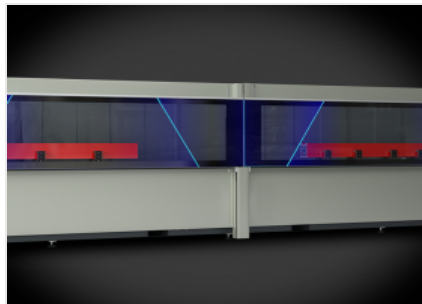


Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями предназначен для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали до 2 мм. Станок может работать в режиме обработки одной заготовки и нескольких заготовок с рабочей зоной профилей длиной до 7,7 м. Модель COMET X6 HP позволяет 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.



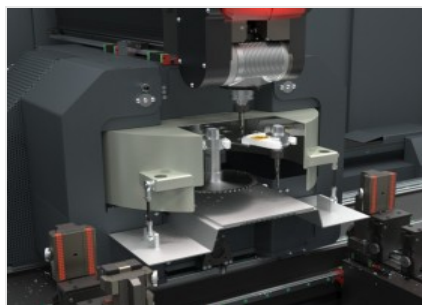
**Интерфейс оператора**

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.



**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).



**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.



**Версия HP**

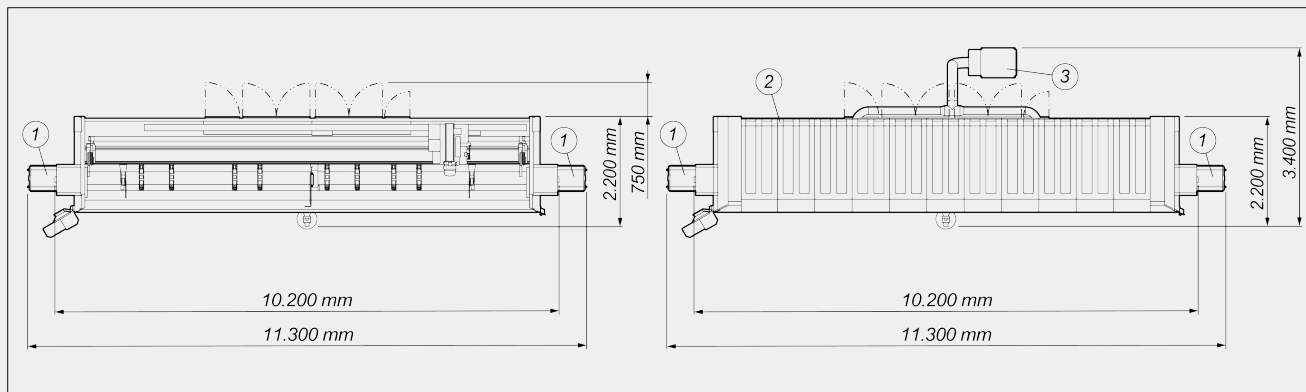
В станке Comet имеется два режима работы: одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м или две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме. Модель HP машины оснащена двумя дополнительными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров, которые обеспечивают одновременное размещение зажимов во время работы в маятниковом режиме.



**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) (мм)	3.900
Ось P (позиционирование зажимов) (мм)	3.900

**ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ**

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	7
Максимальная скорость (обороты/мин)	16.500
Инструментальный конус	HSK - 50F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	<input checked="" type="radio"/>
Электрошпиндель с энкодером для жесткого нарезания резьбы	<input type="radio"/>
Охлаждение с теплообменником	<input checked="" type="radio"/>



### ФУНКЦИИ

Динамический маятниковый режим работы	●
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	○
Статический маятниковый режим работы (в зависимости от модели)	●

### 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