



## Comet X6 HP

обрабатывающие  
центры

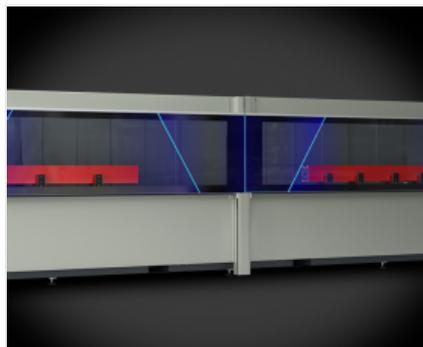


Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями предназначен для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали до 2 мм. Станок может работать в режиме обработки одной заготовки и нескольких заготовок с рабочей зоной профилей длиной до 7,7 м. Модель COMET X6 HP позволяет 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 А позволяет выполнить вращение от 0° до 180°, позволяя обрабатывать профиль с 3 сторон без необходимости его перемещения.



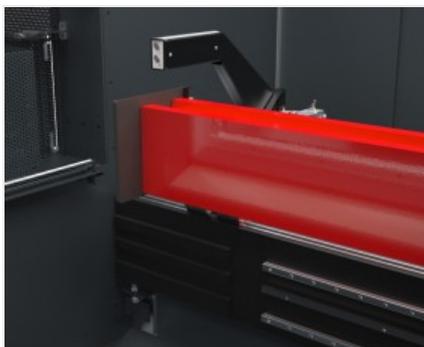
**Динамический маятниковый режим**

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.



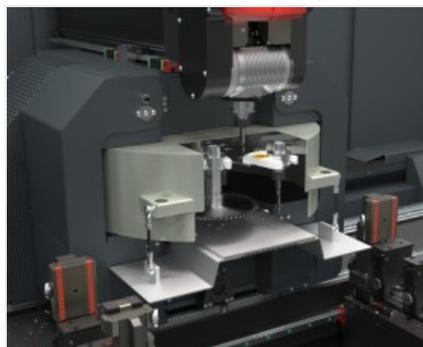
**Интерфейс оператора**

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 Н и Р, параллельными оси Х, 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 Х).



**Магазин инструментов**

Инструментальный магазин встроен в ось Х 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.



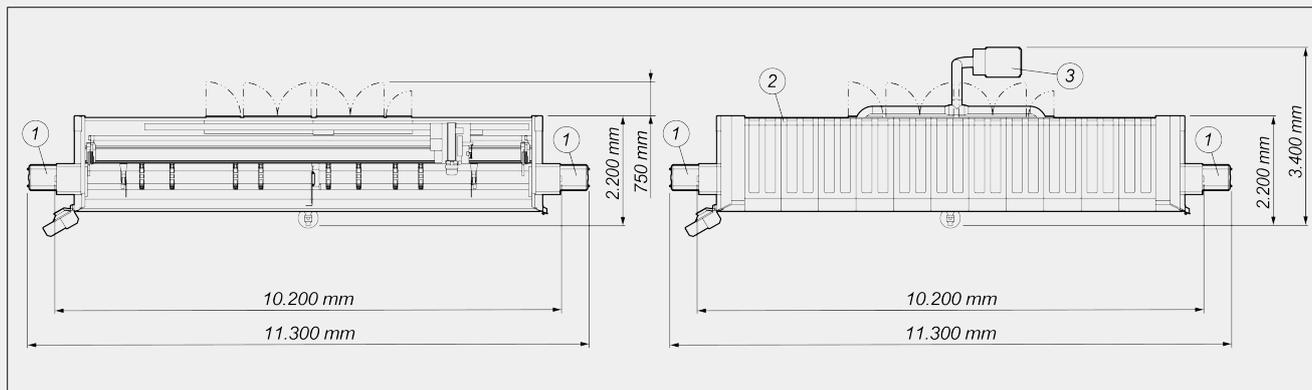


**СОМЕТ Х6 НР / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ**

**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)                                   | ● |

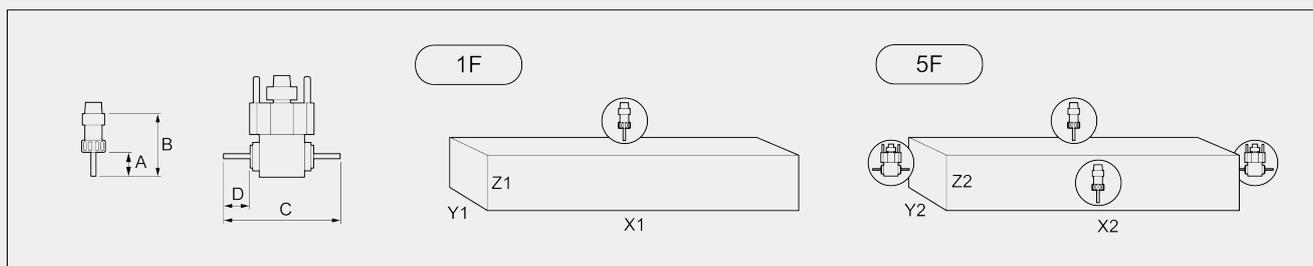
### ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

|   |           |
|---|-----------|
| 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 | <input checked="" type="radio"/> |
|-------------------------------------|----------------------------------|

|                              |                                  |
|------------------------------|----------------------------------|
| Многослойное защитное стекло | <input checked="" type="radio"/> |
|------------------------------|----------------------------------|

|                             |                       |
|-----------------------------|-----------------------|
| Боковые убирающиеся туннели | <input type="radio"/> |
|-----------------------------|-----------------------|

Включено ●    Доступно ○