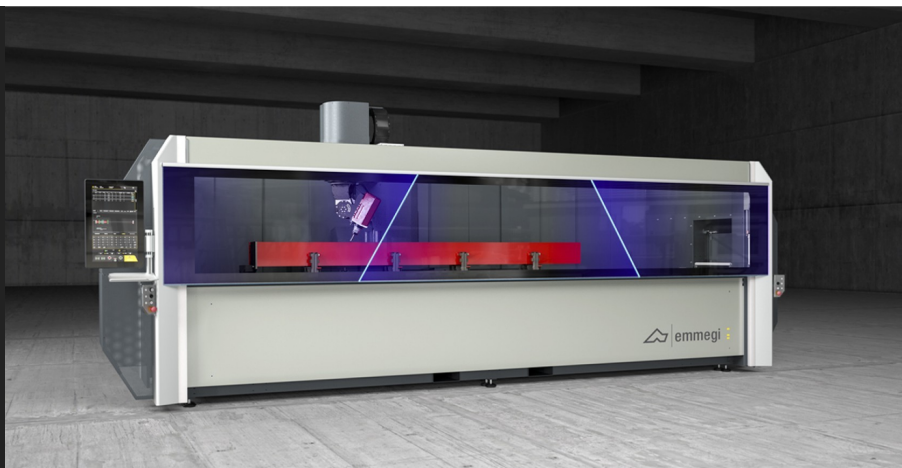




## **Comet R4 I**

обрабатывающие  
центры



Обрабатывающий центр с ЧПУ с 5 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. 4-я и 5-я оси позволяют электрошпинделю поворачиваться с ЧПУ от  $-15^{\circ}$  до  $+90^{\circ}$  по горизонтальной оси и от  $-360^{\circ}$  до  $+360^{\circ}$  по вертикальной оси в непрерывном режиме, чтобы выполнять операции по обработке верхней грани и всех боковых граней профиля. На каретке оси X имеется 12-местный магазин инструментов, в котором также может размещаться дисковая фреза. Он также оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает загрузку/выгрузку заготовки и значительно увеличивает обрабатываемый участок.



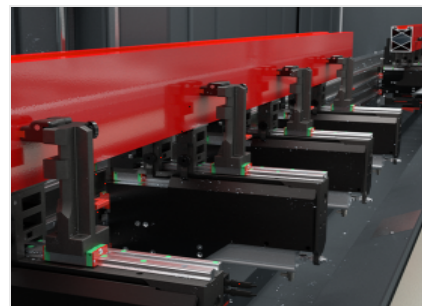
### Электроголовка с 5 осями -R-

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.



### 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.



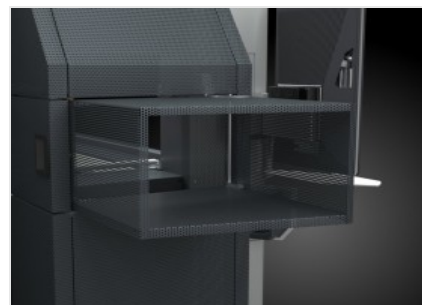
### Пневматические упоры

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 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.

**COMET R4 I / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ****СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**

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

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

**РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ**

Ось X (продольная) (мм) 3.950

Ось Y (поперечная) (мм) 1.000

Ось Z (вертикальная) (мм) 450

Ось B (вращение электрошпинделя относительно горизонтальной оси)  $-15^{\circ} \div +90^{\circ}$

Ось C (вращение электрошпинделя относительно вертикальной оси)  $-360^{\circ} \div +360^{\circ}$

**ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ**

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт) 8,5

Максимальная мощность в режиме S6 (60%) (кВт) 10

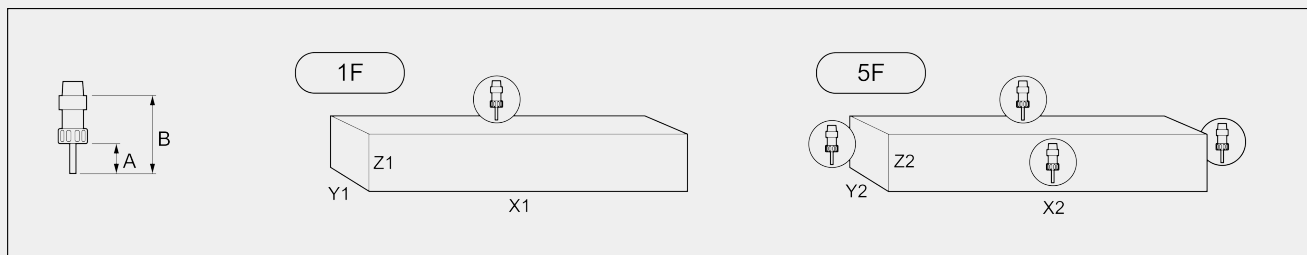
Максимальная скорость (обороты/мин) 24.000

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**

	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>COMET R4 I</b>	60	130	3.475	300	250	3.190	250	250
Размеры в мм								

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

Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10

**ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ**

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

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ**

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	●
Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов	●
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	○

Включено ●    Доступно ○