

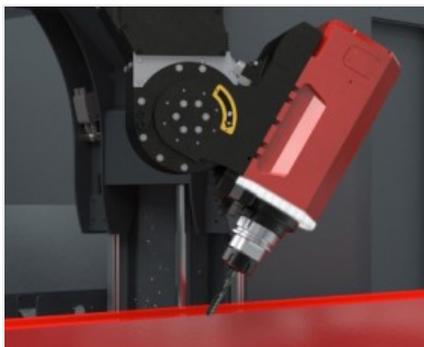


## Comet R4 I

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.



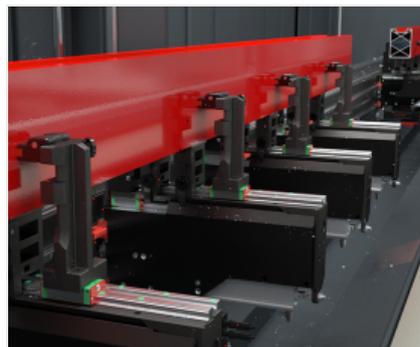
**Электроголовка с 5 осями -R-**

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.



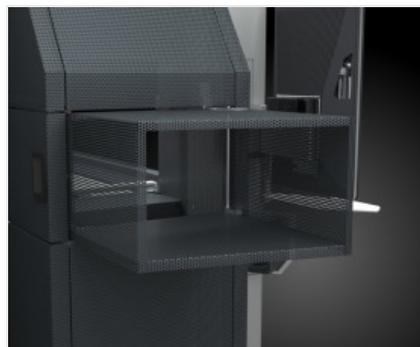
**Пневматические упоры**

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.



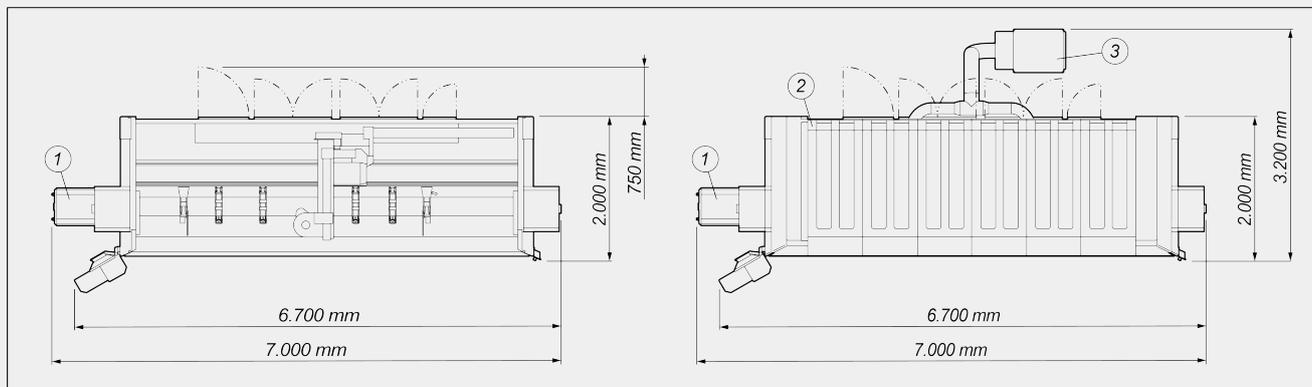
**Выдвижной туннель**

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.




**СОМЕТ R4 I / 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)	3.950
Ось Y (поперечная) (мм)	1.000
Ось Z (вертикальная) (мм)	450
Ось B (вращение электрошпинделя относительно горизонтальной оси)	-15° ÷ +90°
Ось C (вращение электрошпинделя относительно вертикальной оси)	-360° ÷ +360°

**ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ**

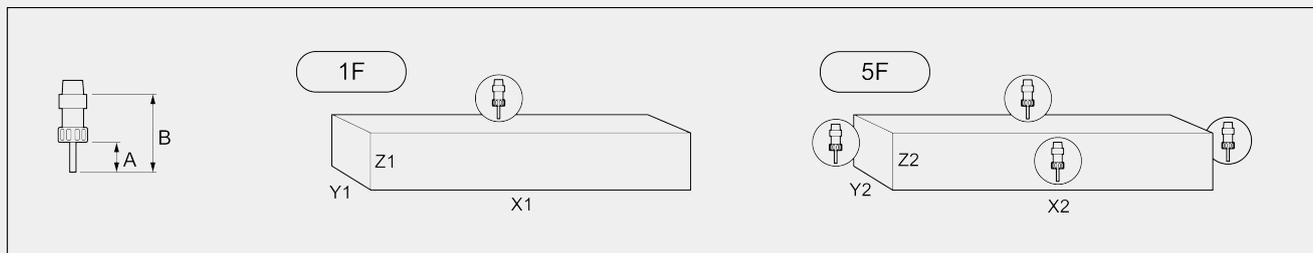
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	8,5
Максимальная мощность в режиме S6 (60%) (кВт)	10
Максимальная скорость (обороты/мин)	24.000
Инструментальный конус	HSK - 63F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	●
Охлаждение с теплообменником	●
Электрошпиндель, управляемый по 5 осям с возможностью одновременной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

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	○
Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов	●
Режим обработки нескольких заготовок	●

Включено ●    Доступно ○