

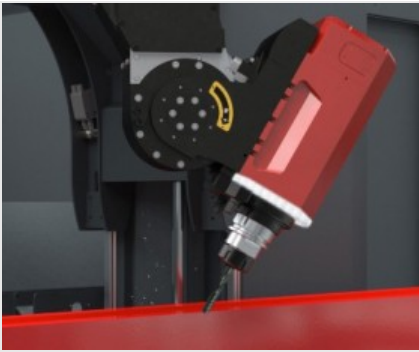


Comet R6 HP

обрабатывающие
центры

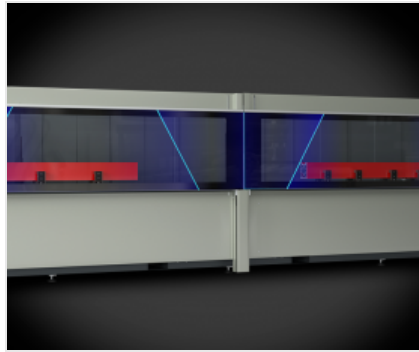


Обрабатывающий центр с ЧПУ с 5 управляемыми осями, предназначенный для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали. Он имеет два режима работы: либо одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м, либо две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме. Версия станка HP имеет 2 дополнительные оси для позиционирования зажимов и контрольных упоров, которые позволяют позиционировать зажимы без останова производства во время работы в маятниковом режиме. 4-я и 5-я оси позволяют электрошпинделю поворачиваться с ЧПУ от -15° до $+90^{\circ}$ по горизонтальной оси и от -360° 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.



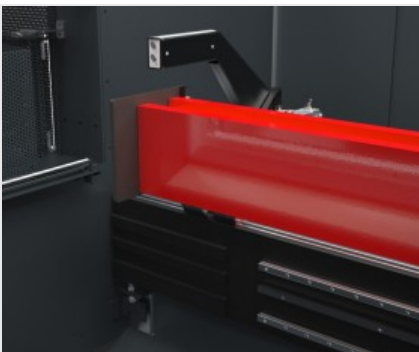
Динамический маятниковый режим

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

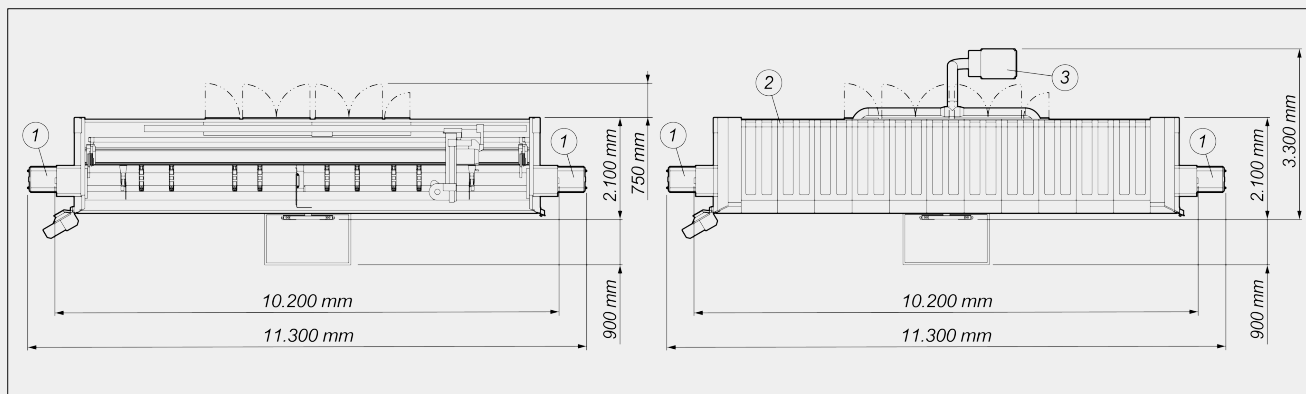
В станке Comet имеется два режима работы: одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м или две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме. Модель HP машины оснащена двумя дополнительными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров, которые обеспечивают одновременное размещение зажимов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



СОМЕТ R6 HP / 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) | 7.660 |
| 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 | ● |
| Электрошпиндель, управляемый по 5 осям с возможностью одновременной интерполяции | ● |
| Охлаждение с теплообменником | ● |



РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



| СОМЕТ R6 HP | | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|---------------------------------|--------|----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| одиночная заготовка | | 60 | 130 | 7.070 | 300 | 250 | 6.785 | 250 | 250 |
| асимметричный маятниковый режим | слева | 60 | 130 | 3.315 | 300 | 250 | 3.030 | 250 | 250 |
| асимметричный маятниковый режим | справа | 60 | 130 | 2.660 | 300 | 250 | 2.470 | 250 | 250 |
| симметричный маятниковый режим | слева | 60 | 130 | 3.035 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 250 |
| симметричный маятниковый режим | справа | 60 | 130 | 2.940 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 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 |
| Максимальное количество зажимов в каждой зоне | 6 |
| 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 | 12 |
|---|----|

**ФУНКЦИИ**

| | |
|--|----------------------------------|
| Динамический маятниковый режим работы | <input checked="" type="radio"/> |
| Режим обработки нескольких заготовок | <input checked="" type="radio"/> |
| Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов | <input checked="" type="radio"/> |
| Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X | <input type="radio"/> |
| Автоматическое многоступенчатое управление обработкой | <input type="radio"/> |
| Обработка нескольких заготовок по оси Y | <input type="radio"/> |
| Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон | <input type="radio"/> |

Включено ● Доступно ○