



## Comet S6 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. Он имеет два режима работы: либо одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м, либо две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме. Станок имеет моторизованные независимые зажимы, которые позволяют позиционировать зажимы без останова производства во время работы в динамическом маятниковом режиме. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя в диапазоне от  $-120^{\circ}$  до  $+120^{\circ}$  по горизонтальной оси с позиционированием при любом значении промежуточного угла. Таким образом, станок может выполнять обработку верхней и всех боковых сторон профиля под любым углом в пределах указанного диапазона. Машина оснащена инструментальным магазином на 12 мест, встроенным в каретку оси X, в котором можно разместить угловой блок и дисковую фрезу для обработки детали с 5 сторон. Он также оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает загрузку/выгрузку заготовки и значительно увеличивает обрабатываемый участок.



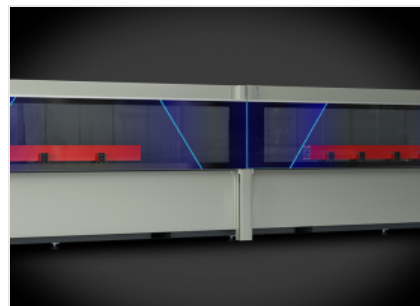
### Электроголовка с 4 осями -S-

Электрошпиндель мощностью 8,5 кВт (режим S1) с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных промышленных обработок. В качестве опции предлагается электрошпиндель мощностью 10,5 кВт с энкодером для нарезания резьбы на твердых материалах. Вращение электрошпинделя вдоль оси В позволяет обрабатывать профиль с 3 сторон, не перемещая его.



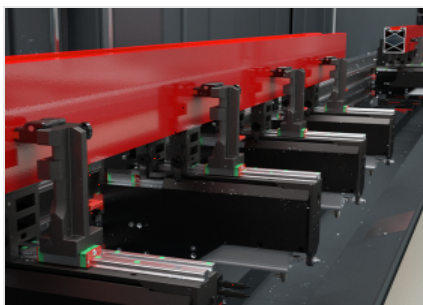
### Интерфейс оператора

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.



### 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.



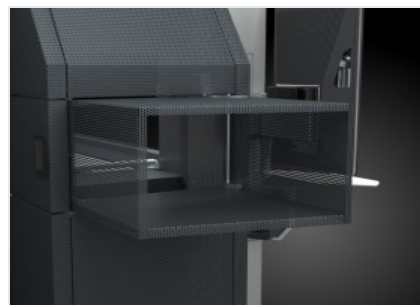
### Моторизованные зажимы

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.



### 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 (По желанию)

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 S6 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)  | 7.340         |
| Ось Y (поперечная) (мм)  | 1.000         |
| Ось Z (вертикальная) (мм)  | 450           |
| Ось A (вращение относительно горизонтальной оси электрошпинделя) | -120° ÷ +120° |

**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 4 осям с возможностью одновременной интерполяции | ●         |



**ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ**

|   |           |
|---|-----------|
| Угловым узлом (боковые стороны и торцы)                   | 2 + 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



| COMET S6 I                             | A  | B   | C  | D   | E   | F   | X1    | Y1  | Z1  | X2    | Y2  | Z2  |
|--|----|-----|----|-----|-----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| одиночная заготовка                    | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 6.880 | 300 | 215 | 6.880 | 250 | 215 |
| асимметричный маятниковый слева режим  | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.250 | 300 | 215 | 3.120 | 250 | 215 |
| асимметричный маятниковый справа режим | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.785 | 300 | 215 | 2.645 | 250 | 215 |
| симметричный маятниковый слева режим   | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.970 | 300 | 215 | 2.840 | 250 | 215 |
| симметричный маятниковый справа режим  | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.065 | 300 | 215 | 2.925 | 250 | 215 |

Размеры в мм

Использование углового элемента уменьшает рабочий диапазон по оси Z до 190 мм

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

|             |    |
|-------------|----|
| Уравнителем | M8 |
|-------------|----|

**ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ**

|  |    |
|--|----|
| Моторизованные независимые зажимы              | ●  |
| Максимальное количество пневматических зажимов | 12 |
| Стандартное количество пневматических зажимов  | 8  |
| Максимальное количество зажимов в каждой зоне  | 6  |

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ**

|   |     |
|---|-----|
| Максимальное количество инструментов в магазине                 | 12  |
| Максимальная длина инструмента, устанавливаемого в магазин (мм) | 190 |

**ФУНКЦИИ**

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

Включено ● Доступно ○