



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° 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.



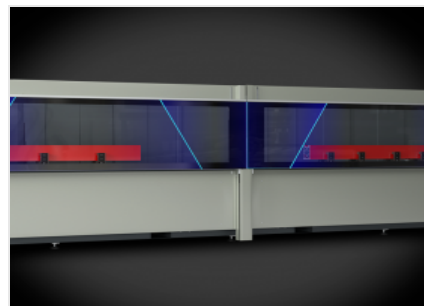
Электроголовка с 4 осями -S-

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.



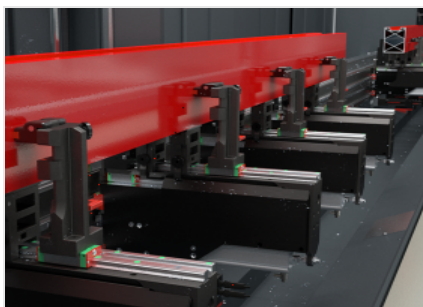
Интерфейс оператора

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.



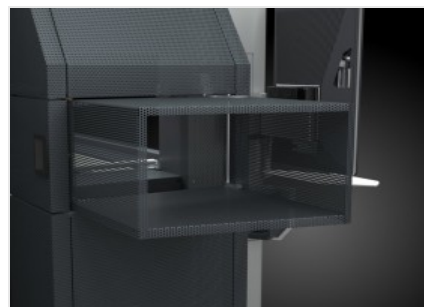
Моторизованные зажимы

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)

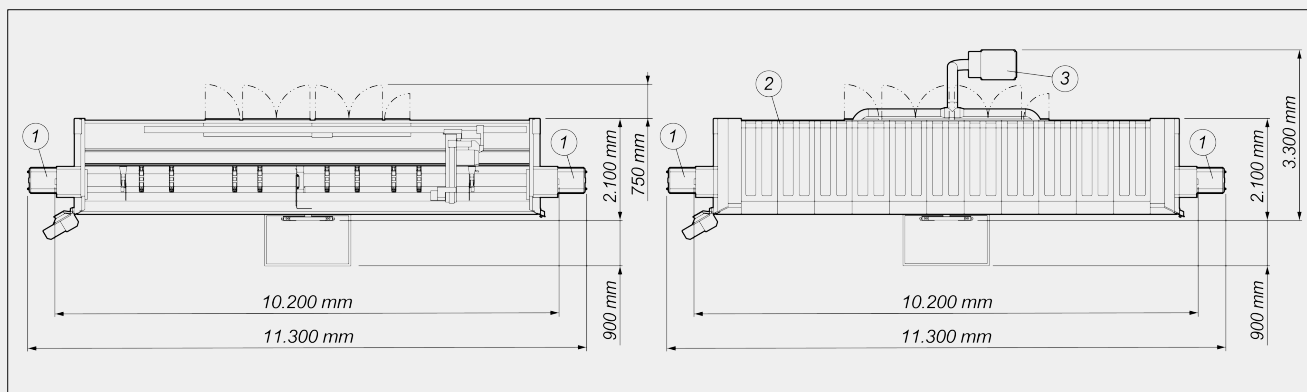
Туннель, сливающийся с линиями и дизайном станка, изготовленный из перфорированного металлического листа, который придает прозрачность и легкость, открывается и закрывается по мере необходимости. Уменьшение длины, когда она не требуется, позволяет сэкономить место в мастерской. Зона выхода конвейера стружки и его двигатель встроены в нижнюю часть, следуя принципам эстетического и функционального дизайна.





СОМЕТ S6 I / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Высота станка (максимальное выдвижение по оси Z) (мм) 2.590

Высота станка с верхней крышкой (мм) 2.710

- 1. Лента для удаления стружки и ящик сбора стружки (дополнительное)
- 2. Корпус (дополнительное)
- 3. Установка удаления дыма (дополнительное)

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)	7.340
Ось Z (вертикальная) (мм)	450
Ось Y (поперечная) (мм)	1.000
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	●



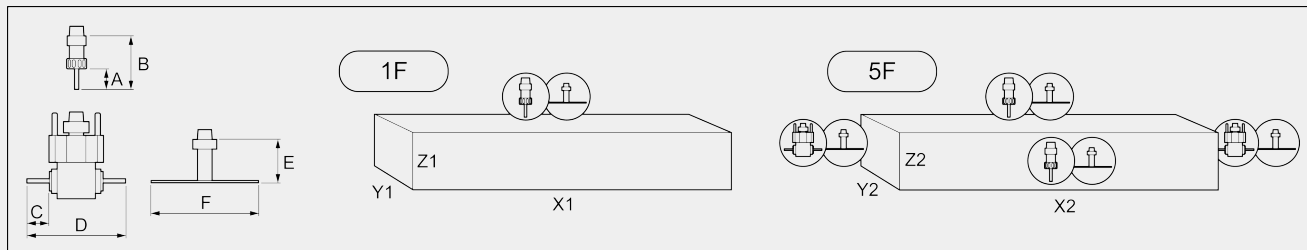
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Прямым инструментом (верхняя сторона и боковые стороны)	3
Угловым узлом (боковые стороны и торцы)	2 + 2
Режущим диском (верхняя сторона, боковые стороны и торцы)	1 + 2 + 2

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



КОМЕТ 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
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Стандартное количество пневматических зажимов	8
Максимальное количество пневматических зажимов	12
Моторизованные независимые зажимы	●
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
Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм)	Ø = 250
Места в магазине, занятые режущим инструментом	1
Места в магазине, занимаемые системой измерения и контроля целостности инструмента (дополнительная принадлежность)	1

ФУНКЦИИ

Режим обработки нескольких заготовок	<input checked="" type="radio"/>
Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов	<input checked="" type="radio"/>
Динамический маятниковый режим работы	<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"/>

Включено ● Доступно ○