

## Comet X6

обрабатывающие  
центры



Обрабатывающий центр с ЧПУ и 4 управляемыми осями, предназначенный для обработок профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали до 2 мм. Станок может работать в режиме одной и нескольких заготовок в одной рабочей зоне для профилей длиной до 7,7 м. Модель COMET X6 может работать в маятниковом режиме с двумя независимыми рабочими зонами. На каретке оси X имеется 10-местный магазин инструментов, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделья в диапазоне от 0° до 180° с позиционированием при любом значении промежуточного угла. Таким образом, станок может выполнять обработку верхней и боковых сторон профиля под любым углом в пределах указанного диапазона. Также станок оснащен подвижной рабочей поверхностью, облегчающей загрузку/выгрузку заготовок и существенно увеличивающей обрабатывающее сечение.



### **Мощность и приспособляемость электрошпинделя**

Электрошпиндель мощностью 7 кВт в режиме S1 с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных работ. Его перемещение вдоль оси A позволяет выполнить вращение от 0° до 180°, позволяя обрабатывать профиль с 3 сторон без необходимости его перемещения.



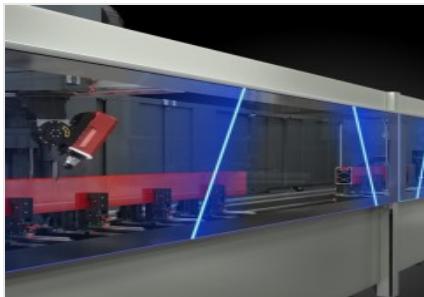
### **Интерфейс оператора**

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.



### **Маятниковый режим**

Новаторская конструкция станка позволяет до минимума сократить время простоя станка во время загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей. Станок позволяет выполнять загрузку и обработку заготовок различных видов и размеров, используя две рабочие зоны. Благодаря такому решению, станок особо пригоден для использования в мастерских по изготовлению переплетов и выполнению небольших заказов, требующих обработки мелких партий отличающихся деталей.



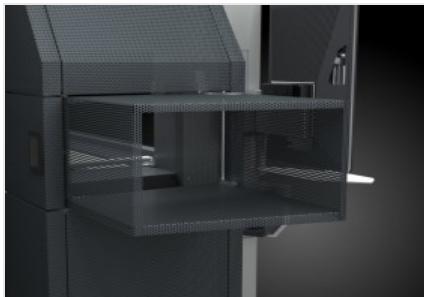
### **Защита стекла**

Безопасность, совершенство, прочность, долговечность. Это преимущества выбора стекла для ограждений новых центров Comet. Кроме того, стекло легко очистить и оно в меньшей степени подвержено царапинам и износу. Разрезы станка являются функциональными и указывают на состояние станка, используя интерфейс с цветными индикаторами. Весь козырек можно переместить вниз, что облегчает загрузку деталей, кроме того, торцы оснащены защитными алюминиевыми накладками, которые при необходимости можно использовать в качестве опорной поверхности.



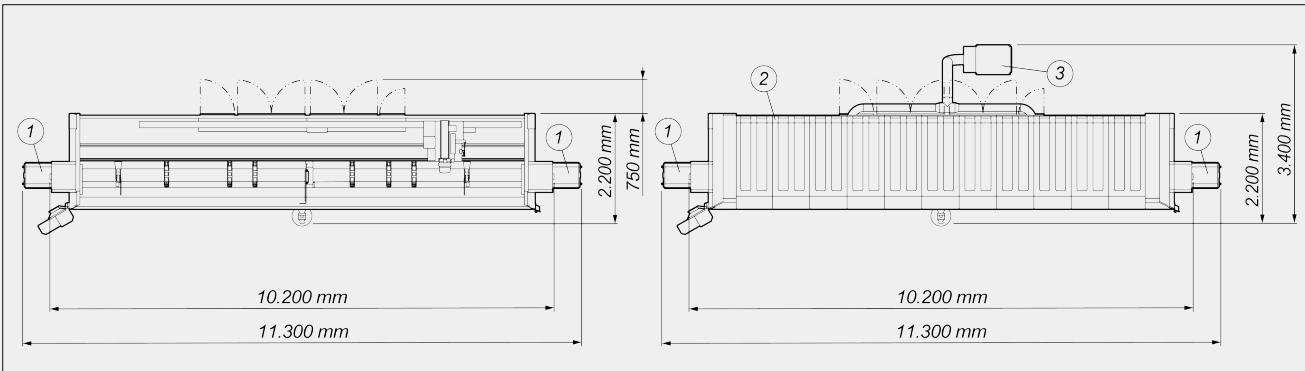
### **Магазин инструментов**

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 X6 / 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)                                   | 7.970     |
| ОСЬ X (продольная) (маятниковая динамическая версия) (мм) | 7.600     |
| ОСЬ Y (поперечная) (мм)                                   | 420       |
| ОСЬ Z (вертикальная) (мм)                                 | 430       |
| ОСЬ A (вращение электрошпинделя)                          | 0° ÷ 180° |

**ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ**

|   |           |
|---|-----------|
| Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)                   | 7         |
| Максимальная скорость (обороты/мин)                       | 16.500    |
| Инструментальный конус                                    | HSK - 50F |
| Охлаждение с теплообменником                              | ●         |
| Автоматическая сцепка держателя инструмента               | ●         |
| Электрошпиндель с энкодером для жесткого нарезания резьбы | ○         |

## ФУНКЦИИ

- Статический маятниковый режим работы (в зависимости от модели)
- Режим обработки нескольких заготовок
- Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X
- Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов
- Обработка нескольких заготовок по оси Y
- Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон

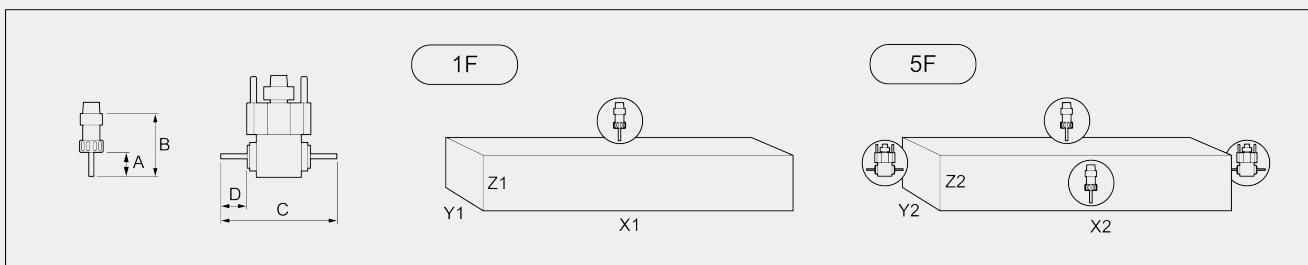
## ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

- |   |             |
|---|-------------|
| Прямыми инструментом (верхняя сторона и боковые стороны)  | 3           |
| Угловым узлом (торцы)                                     | 2           |
| Режущим диском (верхняя сторона, боковые стороны и торцы) | $1 + 2 + 2$ |

## РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

**1F = Обработка 1 грани**

**5F = Обработка 5 граней**



| <b>COMET X6</b>     | <b>A</b> | <b>B</b> | <b>C</b> | <b>D</b> | <b>X1</b> | <b>Y1</b> | <b>Z1</b> | <b>X2</b> | <b>Y2</b> | <b>Z2</b> |
|---------------------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| одиночная заготовка | 45       | 102      | 232      | 45,5     | 7.700     | 300       | 250       | 7.700     | 240       | 250       |
| маятниковый режим   | 45       | 102      | 232      | 45,5     | 3.440     | 300       | 250       | 3.440     | 240       | 250       |

Размеры в мм

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

- |                                   |     |
|-----------------------------------|-----|
| Управителем                       | M8  |
| Жесткое нарезание (дополнительно) | M10 |

## ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

- |  |    |
|--|----|
| Максимальное количество пневматических зажимов   | 12 |
| Стандартное количество пневматических зажимов    | 6  |
| Автоматическое позиционирование зажимов по оси X | ●  |

## АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

|   |    |
|---|----|
| Максимальное количество инструментов в магазине                                   | 10 |
| Максимальное количество угловых устройств, устанавливаемых в магазин инструментов | 1  |

## ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

|                                     |                                  |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| Интегральная защитная кабина станка | <input checked="" type="radio"/> |
| Многослойное защитное стекло        | <input checked="" type="radio"/> |
| Боковые убирающиеся туннели         | <input type="radio"/>            |

Включено ●      Доступно ○