

Comet R6 I

обрабатывающие
центры

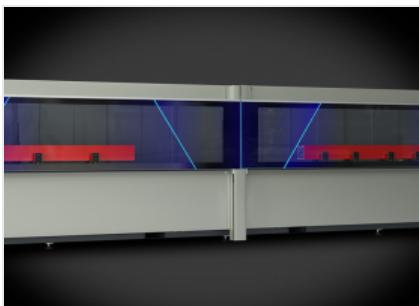


5-осевой автоматический обрабатывающий центр с ЧПУ, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали. Работа может осуществляться в двух различных режимах: первый режим одиночной зоны позволяет обрабатывать в одной рабочей зоне целые профили максимальной длины 7 м, а маятниковый режим позволяет обрабатывать несколько заготовок в двух различных рабочих зонах. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка. Comet R6 в версии I оснащен новыми моторизованными зажимами, которые, работая в динамическом маятниковом режиме, независимо и одновременно позиционируются согласно процессам обработки шпинделя в противоположном рабочем поле. Четвертая и пятая оси позволяют бесступенчато вращать электрический шпиндель посредством ЧПУ в диапазоне от -15° до 90° относительно горизонтальной оси и от 0° до 720° относительно вертикальной оси, осуществляя обработку верхней поверхности и всех боковых поверхностей профиля. Оснащен магазином инструментов на 12 мест, встроенным на каретке оси X, который вмещает режущий диск максимального диаметра 250 мм. Подвижный рабочий стол облегчает операцию по загрузке/выгрузке заготовок в условиях полной эргономики и значительно увеличивает обрабатываемый участок на оси Y.



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.



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.



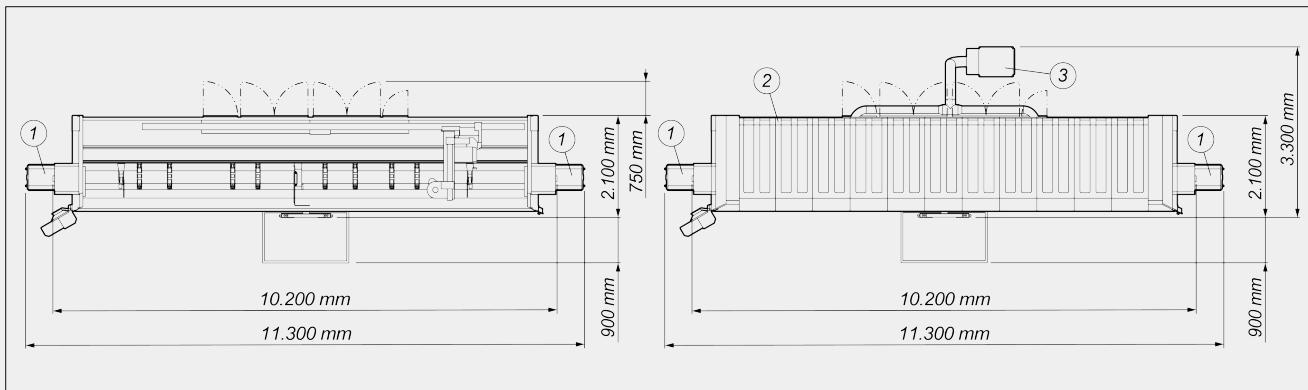
Выдвижной туннель (По желанию)

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 R6 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)



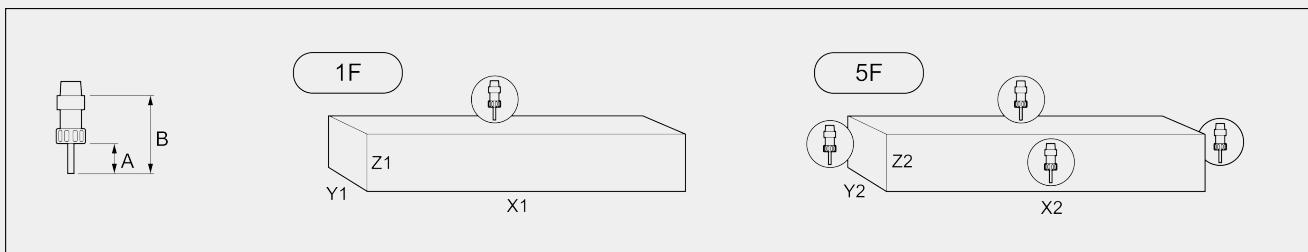
| | |
|---|-------|
| Высота станка (максимальное выдвижение по оси Z) (мм) | 2.590 |
| Высота станка с верхней крышкой (мм) | 2.710 |

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

| | |
|--|---------------|
| ОСЬ X (продольная) (мм) | 7.340 |
| ОСЬ Y (поперечная) (мм) | 1.000 |
| ОСЬ Z (вертикальная) (мм) | 450 |
| ОСЬ В (вращение электрошпинделя относительно горизонтальной оси) | -15° ÷ +90° |
| ОСЬ С (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


| COMET R6 I | | 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)

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

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

| | |
|--|----|
| Максимальное количество пневматических зажимов | 12 |
| Стандартное количество пневматических зажимов | 8 |
| Максимальное количество зажимов в каждой зоне | 6 |

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕНКУ

| | |
|---|----|
| 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"/> |
| 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 ○