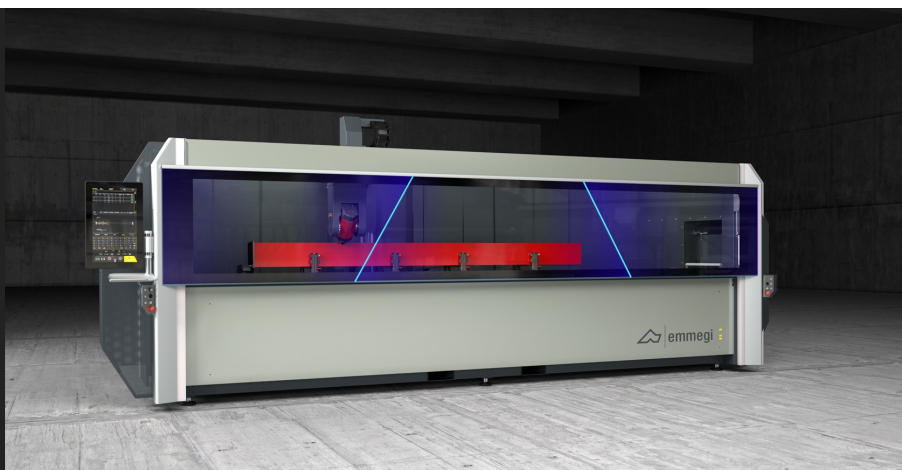




Comet S4 I

обрабатывающие
центры



Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями, предназначенный для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали длиной до 4 м. 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.



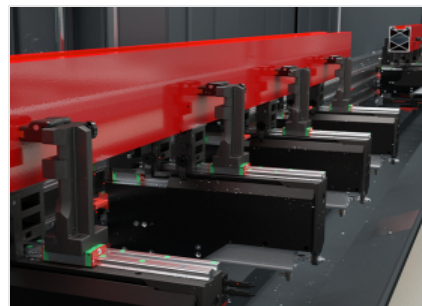
Электроголовка с 4 осями -S-

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.



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.



Пневматические упоры

В станке установлены прочные упоры, служащие для идентификации размеров обработок; один из которых расположен слева (стандартная комплектация), а другой – справа (опция). Выдвижные упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром и автоматически устанавливаются программным обеспечением станка в зависимости от осуществляемой обработки.



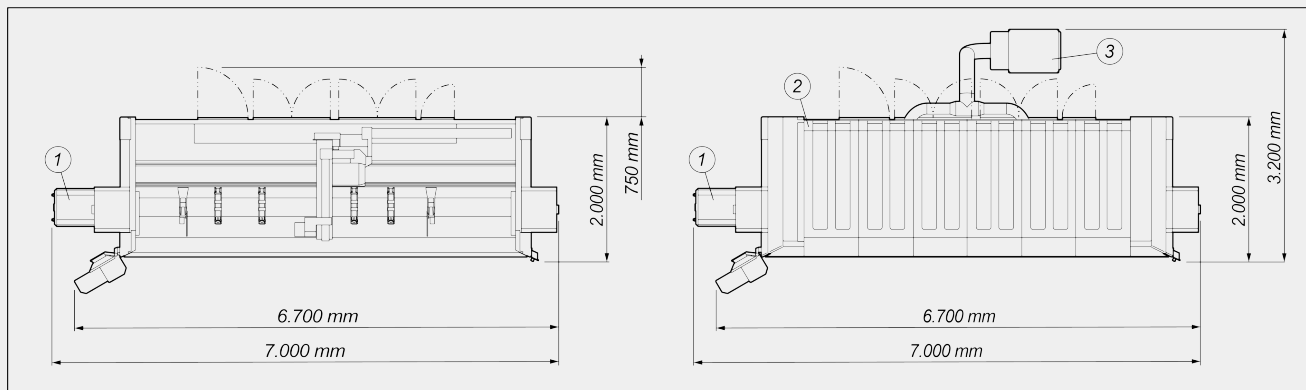
Магазин инструментов

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.



Выдвижной туннель

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 S4 I / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ****СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**

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

2.590

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.

Высота станка с верхней крышкой (мм)

2.710

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

Ось X (продольная) (мм)

3.950

Ось Y (поперечная) (мм)

1.000

Ось Z (вертикальная) (мм)

450

Ось A (вращение относительно горизонтальной оси электрошпинделя)

 $-120^{\circ} \div +120^{\circ}$ **ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ**

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)

8,5

Максимальная мощность в режиме S6 (60%) (кВт)

10

Охлаждение с теплообменником

●

Электрошпиндель, управляемый по 4 осям с возможностью одновременной интерполяции

●

Максимальная скорость (обороты/мин)

24.000

Инструментальный конус

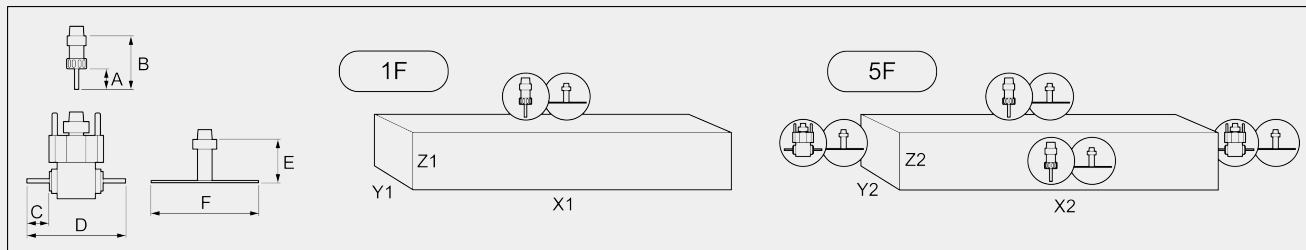
HSK - 63F

Автоматическая сцепка держателя инструмента

●

**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**

	A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET S4 I	60	130	50	245	100	250	3.285	300	210	3.285	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

Максимальное количество пневматических зажимов	6
Стандартное количество пневматических зажимов	4
Моторизованные независимые зажимы	●

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

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

**ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ**

Интегральная защитная кабина станка ●

Многослойное защитное стекло ●

Боковые убирающиеся туннели ●

ФУНКЦИИ

Режим обработки нескольких заготовок ○

Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X ○

Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон ○

Обработка нескольких заготовок по оси Y ○

Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов ●

Включено ● Доступно ○