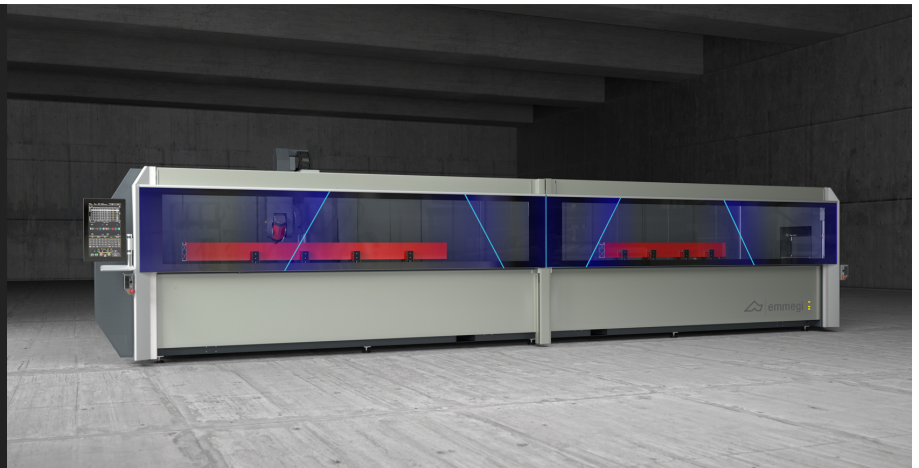




Comet S6 HP

обрабатывающие
центры

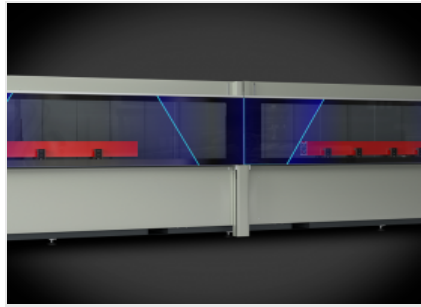


4-осевой автоматический обрабатывающий центр с ЧПУ, предназначенный для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали. Работа может осуществляться в двух различных режимах: первый режим одиночной зоны позволяет обрабатывать в одной рабочей зоне целые профили максимальной длины 7,0 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. В версии HP станок оснащен 2 дополнительными осями, которые работают в маятниковом режиме и позволяют позиционирование зажимов и контрольных упоров без останова процессов обработки шпинделя в противоположном рабочем поле. Четвертая ось позволяет бесступенчато вращать электрический шпиндель посредством ЧПУ в диапазоне от -120° до $+120^{\circ}$ относительно горизонтальной оси, осуществляя обработку верхней поверхности и всех боковых поверхностей профиля. Оснащен магазином инструментов на 12 мест, встроенным на каретке оси X, с двумя позициями для размещения режущего диска максимального диаметра 250 мм и углового узла. Подвижный рабочий стол облегчает операцию по загрузке/выгрузке заготовок в условиях полной эргономики и значительно увеличивает обрабатываемый участок на оси Y.



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.



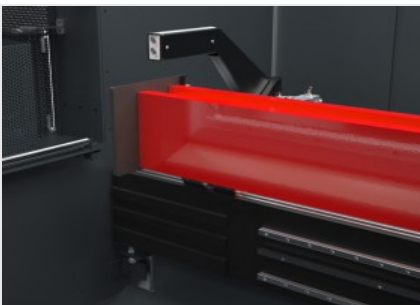
Динамический маятниковый режим

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.



Версия HP

В станке Comet имеется два режима работы: одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м или две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме. Модель HP машины оснащена двумя дополнительными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров, которые обеспечивают одновременное размещение зажимов во время работы в маятниковом режиме.



Устройство позиционирования зажимов

Позиционирование зажимов выполняется двумя осями Н и Р, параллельными оси Х, под управлением ЧПУ со встроенными контрольными упорами. Это решение позволяет расположить упоры по всей длине станка для обработки в режиме нескольких заготовок, по одному профилю в каждой паре зажимов. Кроме того, позиционирование зажимов осуществляется независимо от рабочего состояния шпинделя (оси Х).



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.



Магазин инструментов

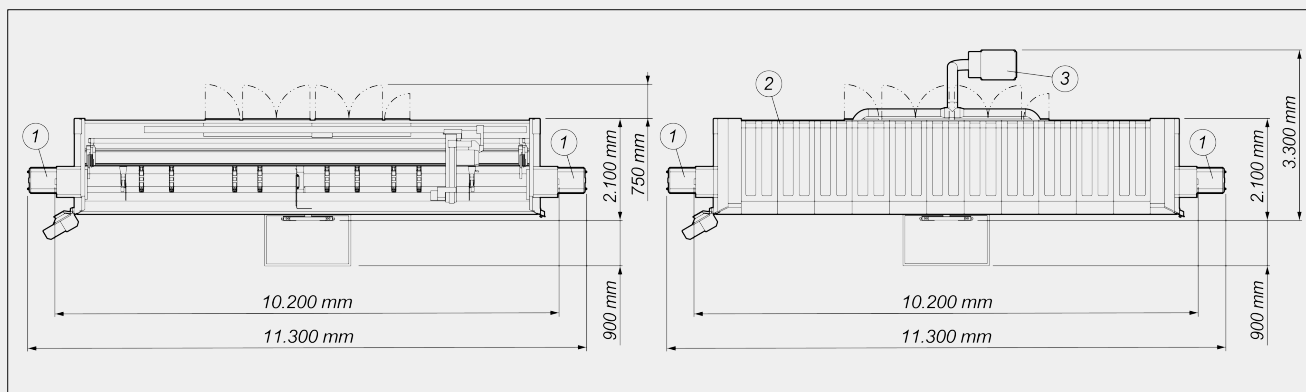
Инструментальный магазин встроен в ось Х и располагается в нижней части за шпинделем, что позволяет существенно снизить время смены инструмента. Эта особенность особенно полезна при обработке передней и задней части профиля, поскольку устраняет необходимость перемещения к инструментальному магазину, который перемещается вместе с электрошпинделем при смене положения.





СОМЕТ S6 HP / 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)	7.660
Ось Y (поперечная) (мм)	1.000
Ось Z (вертикальная) (мм)	450
Ось A (вращение относительно горизонтальной оси электрошпинделя)	-120° ÷ +120°

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

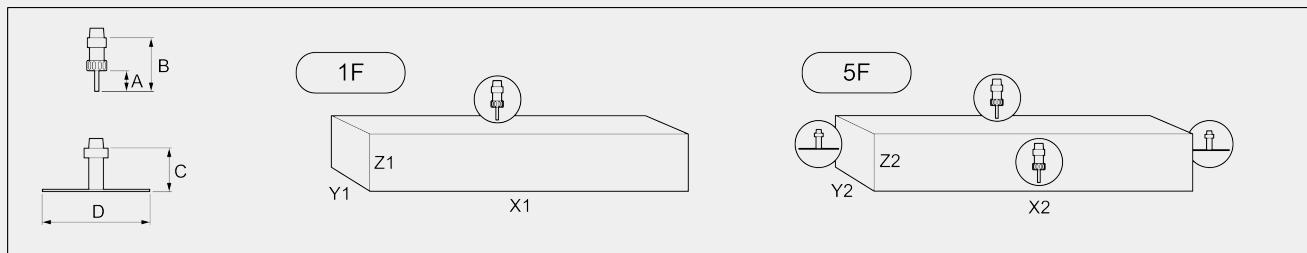
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	8,5
Максимальная мощность в режиме S6 (60%) (кВт)	10
Максимальная скорость (обороты/мин)	24.000
Автоматическая сцепка держателя инструмента	●
Инструментальный конус	HSK - 63F
Электрошпиндель, управляемый по 4 осям с возможностью одновременной интерполяции	●
Охлаждение с теплообменником	●



РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2	
COMET												
S6	одиночная	60	130	95	250	6.880	300	210	6.880	250	215	
HP	заготовка											
	асимметричный маятниковый режим	слева	60	130	95	250	3.250	300	210	3.120	250	215
	асимметричный маятниковый режим	справа	60	130	95	250	2.785	300	210	2.650	250	215
	симметричный маятниковый режим	слева	60	130	95	250	2.970	300	210	2.840	250	215
	симметричный маятниковый режим	справа	60	130	95	250	3.065	300	210	2.930	250	215

Размеры в 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
Автоматическое позиционирование зажимов и контрольных упоров заготовки с помощью независимых осей H и P	●
Максимальное количество зажимов в каждой зоне	6

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ**

Максимальное количество инструментов в магазине	12
Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм)	Ø = 250

ФУНКЦИИ

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

Включено ● Доступно ○