



## Comet X4

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. Оборудован магазином инструментов на 10 мест, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Предназначен для профилей до 4 м. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя 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 оснащен подвижной рабочей поверхностью, облегчающей загрузку/выгрузку заготовок и существенно увеличивающей обрабатываемое 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.



**Зажимы**

В зависимости от длины заготовки и выполняемой работы, программное обеспечение станка с высокой точностью определяет расположение каждого зажима. Автоматический позиционер обеспечивает захват и смещение зажимов с помощью каретки. Эта операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что исключает задержки и опасность столкновений. Также это позволяет обслуживать станок менее опытным операторам.



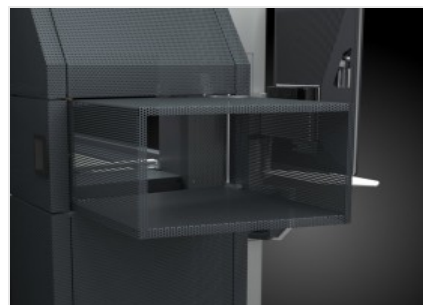
**Пневматические упоры**

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 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**

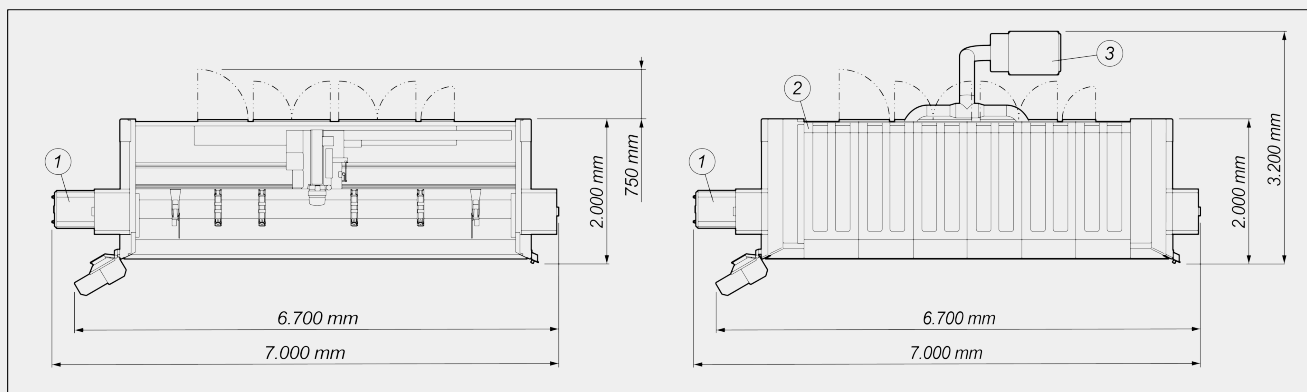
Туннель, сливающийся с линиями и дизайном станка, изготовленный из перфорированного металлического листа, который придает прозрачность и легкость, открывается и закрывается по мере необходимости. Уменьшение длины, когда она не требуется, позволяет сэкономить место в мастерской. Зона выхода конвейера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





**СОМЕТ X4 / 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) 4.250

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

Автоматическая сцепка держателя инструмента ●

Охлаждение с теплообменником ●

Электрошпиндель с энкодером для жесткого нарезания резьбы ○



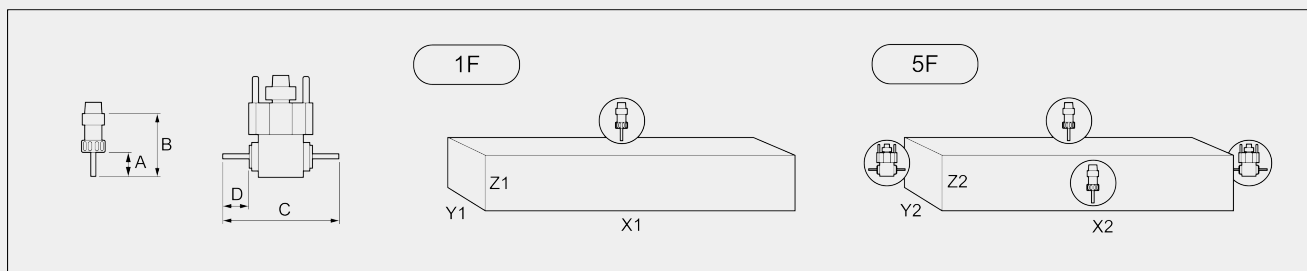
### ФУНКЦИИ

- Режим обработки нескольких заготовок
- Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X
- Обработка нескольких заготовок по оси Y
- Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон

### РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>СОМЕТ X4</b>	45	102	232	45,5	4.000	300	250	4.000	240	250
Размеры в мм										

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

- Уравнителем  M8
- Жесткое нарезание (дополнительно)  M10

### ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ

- Левый упор детали при пневматическом перемещении
- Правый упор детали при пневматическом перемещении

### ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

- Стандартное количество пневматических зажимов  4
- Максимальное 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
Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм)	Ø = 180

**ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ**

Интегральная защитная кабина станка	●
Многослойное защитное стекло	●
Боковые убирающиеся туннели	●

Включено ●    Доступно ○