

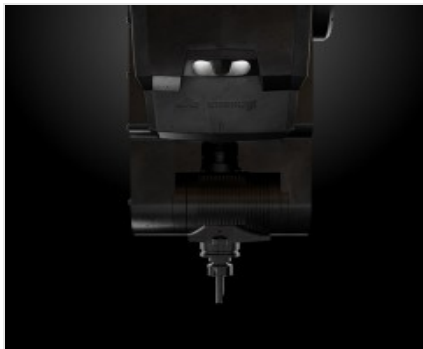


Comet X4

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.



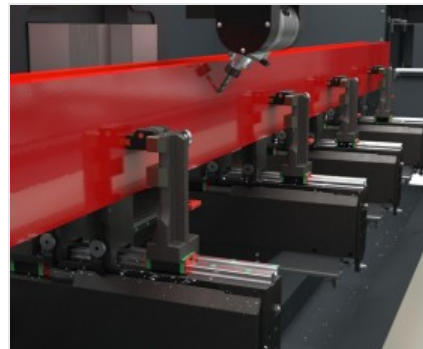
Мощность и приспособляемость электрошпинделя

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



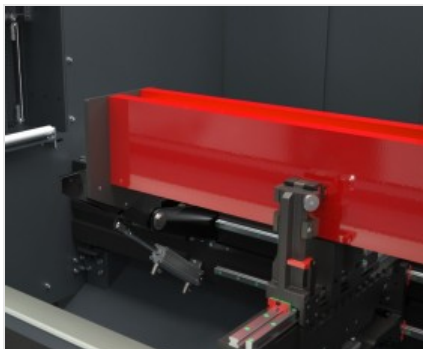
Интерфейс оператора

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.



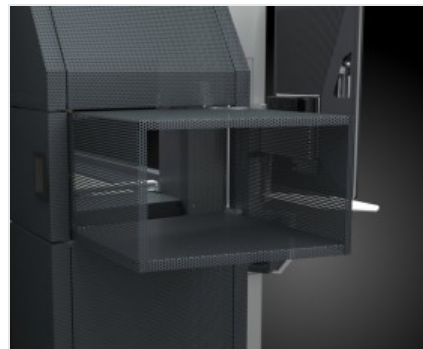
Пневматические упоры

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.



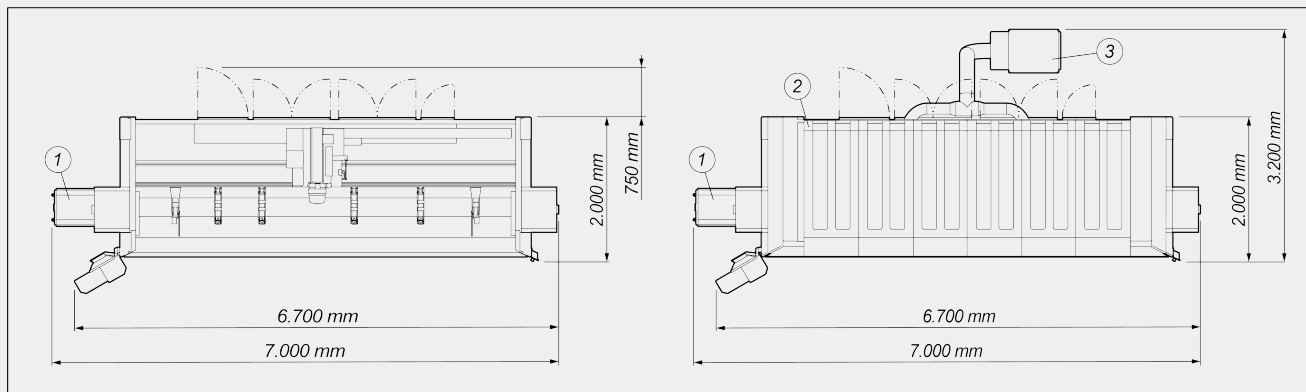


СОМЕТ Х4 / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

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) | 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 | ○ |



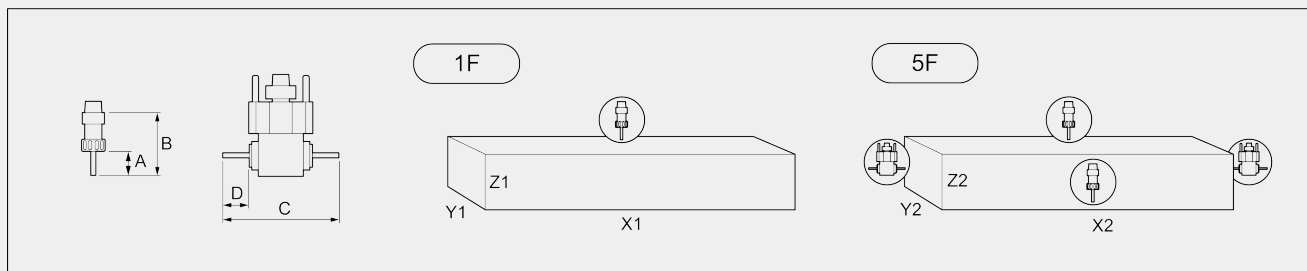
ФУНКЦИИ

| | |
|--|---|
| 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 | ○ |
| Режим обработки нескольких заготовок | ○ |

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



| | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-----------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| СОМЕТ Х4 | 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)

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

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ

| | |
|---|---|
| Правый упор детали при пневматическом перемещении | ○ |
| Левый упор детали при пневматическом перемещении | ● |

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

| | |
|--|---|
| Максимальное количество пневматических зажимов | 6 |
| Стандартное количество пневматических зажимов | 4 |
| Автоматическое позиционирование зажимов по оси X | ● |

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ**

Максимальное количество инструментов в магазине

10

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Интегральная защитная кабина станка

●

Многослойное защитное стекло

●

Боковые убирающиеся туннели

●

Включено ● Доступно ○