



Comet X6 HP

обрабатывающие
центры

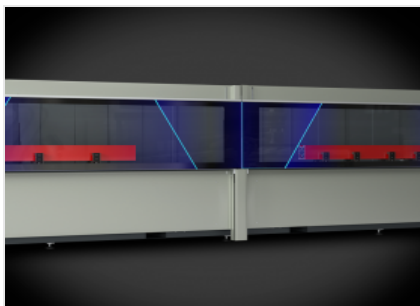


Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями предназначен для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали до 2 мм. Станок может работать в режиме обработки одной заготовки и нескольких заготовок с рабочей зоной профилей длиной до 7,7 м. Модель COMET X6 HP позволяет работать в динамичном маятниковом режиме в двух независимых зонах. Модель с 2 вспомогательными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров позволяет работать в динамическом маятниковом режиме с позиционированием зажимов без останова производства. Каждая модель оборудована магазином инструментов на 10 мест, встроенным в каретку оси X, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. 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. Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.



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.



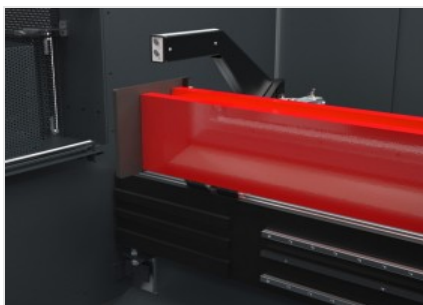
Динамический маятниковый режим

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.



Устройство позиционирования зажимов

Позиционирование зажимов выполняется двумя осями H и P, параллельными оси X, 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 X).



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.



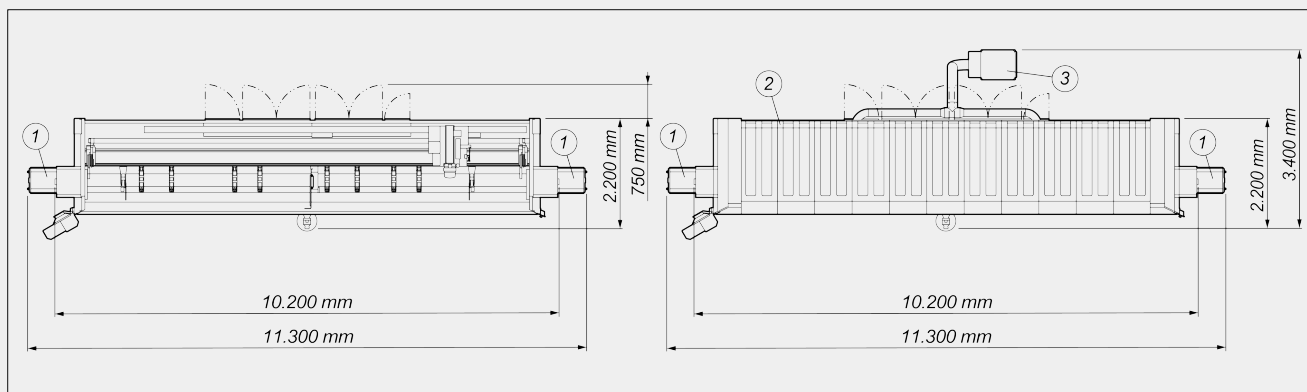
Версия HP

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.

**СОМЕТ Х6 НР / 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) | 7.970 |
| Ось X (продольная) (маятниковая динамическая версия) (мм) | 7.600 |
| Ось Y (поперечная) (мм) | 420 |
| Ось Z (вертикальная) (мм) | 430 |
| Ось A (вращение электрошпинделя) | 0° ÷ +180° |
| Ось H (позиционирование зажимов) (мм) | 3.900 |
| Ось P (позиционирование зажимов) (мм) | 3.900 |

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 | ○ |



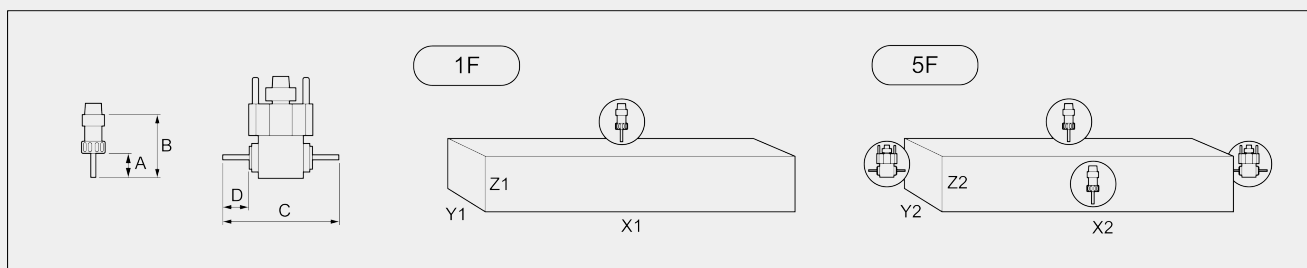
ФУНКЦИИ

| | |
|--|---|
| Статический маятниковый режим работы (в зависимости от модели) | ● |
| Динамический маятниковый режим работы | ● |
| Режим обработки нескольких заготовок | ● |
| Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов | ● |
| Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X | ○ |
| Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон | ○ |
| Автоматическое многоступенчатое управление обработкой | ○ |
| Обработка нескольких заготовок по оси Y | ○ |

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

| | |
|---|-----------|
| Угловым узлом (торцы) | 2 |
| Режущим диском (верхняя сторона, боковые стороны и торцы) | 1 + 2 + 2 |
| Прямым инструментом (верхняя сторона и боковые стороны) | 3 |

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани
5F = Обработка 5 граней


| СОМЕТ Х6 НР | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|---------------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| одиночная заготовка | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.320 | 300 | 250 | 7.320 | 240 | 250 |
| маятниковый режим | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.250 | 300 | 250 | 3.250 | 240 | 250 |

Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

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

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

| | |
|---|----|
| Максимальное количество пневматических зажимов | 12 |
| Стандартное количество пневматических зажимов | 8 |
| Автоматическое позиционирование зажимов и контрольных упоров заготовки с помощью независимых осей H и P | ● |

**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 ○