



# Comet R6 I

Обработващ център с 5 оси

Стеги със сервоуправление 01

Електрошпиндел 02



Обработващ център с 5 оси CNC, предназначен за обработване на профили и детайли от алуминий, PVC, леки сплави и стомана. Включва два различни режима на работа, единият от които е с една зона за обработване на цели детайли в единична работна зона, а вторият е с двоен режим на работа за обработване на множество детайли в две различни работни зони.

Всички оси CNC са независими и не изискват пренастройване след рестартиране на машината.

COMET R6, версия "I" включва самостоятелни стеги със сервоуправление, които в динамичен двоен режим на работа се позиционират едновременно и съгласувано спрямо обработващите процеси на шпиндела в насрещното работно поле.

Оси 4 и 5 позволяват електрошпинделът да се върти по CNC от  $-15^{\circ}$  до  $90^{\circ}$  по хоризонталната ос и от  $0^{\circ}$  до  $720^{\circ}$  по непрекъснатата вертикална ос, за да се обработват както горната част, така и всички странични повърхности на профила.

Разполага с инструментален магазин с 12 гнезда, разположен върху корпуса (по оста X), който може да побере диск с максимален диаметър 250 мм.

Подвижният работен плот улеснява операциите по зареждане/изваждане на детайла по изцяло ергономичен начин и значително увеличава обработваемото сечение на ос Y.

Операторски интерфейс 03

Инструментален магазин 04

Динамичен двоен режим на работа 05



Представените снимки имат чисто илюстративна цел

# Comet R6 I

Обработващ център с 5 оси

## 01

### Стеги със сервоуправление

Стегите със сервоуправление, всяка от които със собствено мотор, могат самостоятелно да се позиционират върху работното поле. CNC едновременно управлява работата на стегите и на главата на електрошпиндела в двете различни работни полета при двоен режим на работа. Това позволява значително увеличение на производителността. Използването на независими референтни оси дава възможност да се намали времето за започване на обработването при всяко рестартиране.

## 02

### Електрошпиндел

8,5-киловатовият шпиндел при S1 с голям въртящ момент позволява да се извършват и тежките обработки, типични за този промишлен сектор. Като допълнителна опция е наличен и 10,5-киловатов електрошпиндел с енкодер за направата на твърда резба. Въртенето на електрошпиндела по осите B и C позволява обработване на 5 страни на профила, без да се налага преместване. Въпреки че обичайно се използва за обработване на екструдирани алуминиеви профили, електрошпинделът позволява обработване и на стоманени профили, благодарение на смазващата система с двоен резервоар: единият с минимална дифузия на маслото, а другият с маслена емулсионна мъгла.

## 03

### Операторски интерфейс

Възможността на монитора да се завърта върху вертикалната си ос позволява на оператора да вижда екрана от всяка една позиция. Операторският интерфейс разполага с 24-инчов сензорен дисплей във формат 16:9 в портретен режим, оборудван с всички USB портове, нужни за дистанционните интерфейси между персонален компютър (PC) и цифрово управление (CNC). Разполага и с операторски пулт, мишка и има възможност за свързване на баркод четец и дистанционен операторски пулт.

## 04

### Инструментален магазин

Инструменталният магазин е разположен в количката на ос X, зад електрошпиндела и увеличава производителността на машината, като намалява времето за смяна на инструмента. Тази функция е доста удобна при обработки както в челната част, така и в края на профилите. Магазинът с 12 гнезда позволява зареждане на диск с максимален диаметър 250 мм. Всяка позицията на инструменталния държач разполага със сензор, който отчита дали позицията на конуса е правилна.

## 05

### Динамичен двоен режим на работа

Иновативният режим на обработване позволява намаляване на броя спириания на машината по време на зареждане и изваждане на обработваните детайли. Системата позволява в две обособени и самостоятелни работни зони едновременно да се извършва зареждане/изваждане на екструдирани профили от едната страна и обработване на детайли с различни дължини и/или кодове от другата. Това прави машината много гъвкава, което е много подходящо за рамки на прозорци/врати и за поръчки с малък обем, при които е необходимо обработване на малки партии от различни детайли.

#### ДВИЖЕНИЯ ПО ОСИ

ОС X (надлъжно) (мм)	7,500
ОС Y (напречно) (мм)	1000
ОС Z (вертикално) (мм)	450
ОС B (въртене шпиндел)	- 15° ÷ 90°
ОС C (въртене електрошпиндел по вертикалната ос)	-360° до 360°

#### ЕЛЕКТРОШПИНДЕЛ

Максимална мощност в S1 (kW)	8.5
Максимална мощност в S6 (60%) (kW)	10
Максимална скорост (об./мин.)	24 000
Конус за захващане на инструмента	HSK - 63F
Автоматично закрепване към гнездата за инструменти	•
Охлаждане чрез топлообменник	•
Електрошпиндел, който се направлява по 5 оси с възможност за едновременно вмъкване	•
Електрошпиндел с енкодер за направа на твърда резба	○

#### АВТОМАТИЧЕН ИНСТРУМЕНТАЛЕН МАГАЗИН В КОЛИЧКА

Максимален брой инструменти в инструменталния магазин	12
Максимален диаметър на диска, който може да се зареди в магазина (мм)	Ø = 250

#### РЕЖИМ НА ОБРАБОТКА

Обработка на няколко детайла	•
Динамичен двоен режим на работа	•
Обработка на детайл с нестандартни размери до двойно по-големи от номинално определената максимална дължина по X	○
Многоетапна обработка – до 5 стъпки	•
Автоматично управление на многоетапна обработка	○
Обработка а няколко детайла по Y	○
Завъртане на детайла за обработка по 4 страни	○

#### КАПАЦИТЕТ ЗА НАПРАВА НА РЕЗБА

С компенсатор	M8
Твърда (по избор)	M10

#### ЗАХВАЩАНЕ НА ДЕТАЙЛА

Стандартен брой стеге	8
Максимален брой стеге	12
Различен брой стеге според площта	•

- включено
- предлага се