

## Comet X4

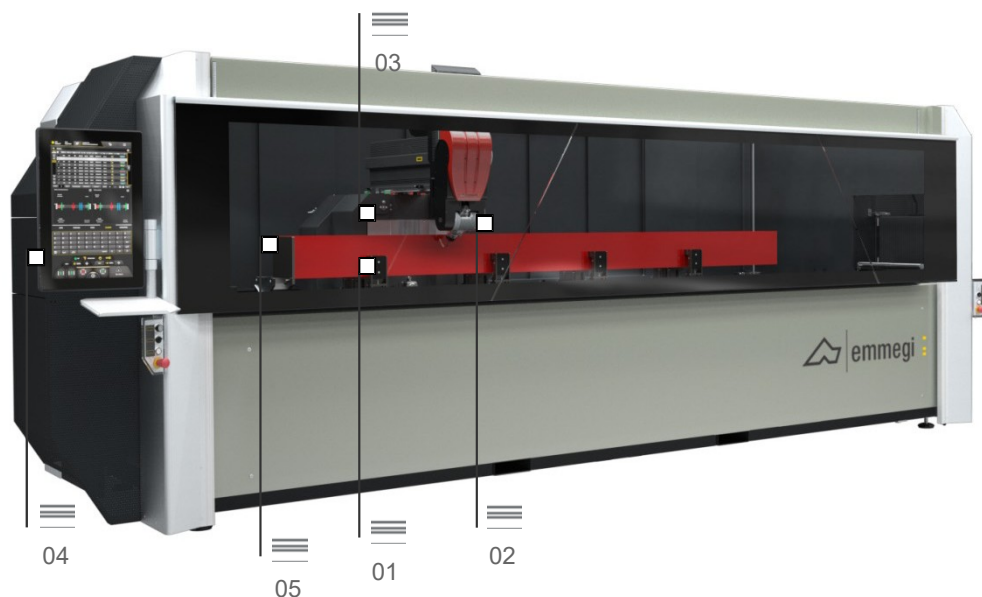
4-osiowe centrum obróbcze

Imadła

01

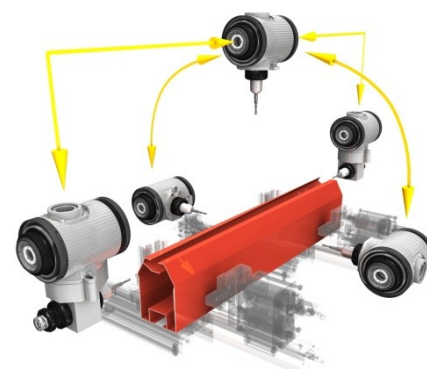
Elektrowrzeciono

02



4-osiowe centrum obróbcze CNC wykorzystywane do obróbki profili z aluminium, PCV, stopów lekkich i innych, oraz elementów stalowych do 2 mm. Wyposażona w 10-miejscowy magazyn narzędzi, który może pomieścić jedną jednostkę kątową i jedną tarczę frezującą, aby wykonać pracę na 5 bokach elementu. Pracuje z profilami do 4 m długości. Czwarta oś NC umożliwia swobodny obrót elektrowrzeciona od 0° do 180°, aby wykonać pracę na krawędzi profilu. Ma również ruchomą powierzchnię roboczą, która ułatwia operacje ładowania/rozładowywania i znacznie zwiększa obszar roboczy.

### Campo di lavoro



Magazyn narzędzi

03



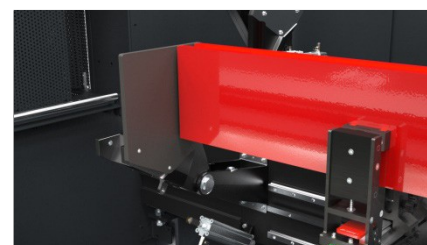
Interfejs operatora

04



Zderzak pneumatyczny

05



# Comet X4

4-osiowa stacja obróbkowa

## 01

Imadła

Oprogramowanie maszyny jest w stanie, na podstawie długości elementu i rodzaju obróbki, wyliczyć odpowiednią pozycję dla każdego z imadeł. Automat pozycjonujący pozwala na podnoszenie poszczególnych imadeł i przenoszenie ich suwnicą. Operacja taka przeprowadzana jest z najwyższą możliwą prędkością i wielką dokładnością, co oszczędza czas i zapobiega kolizjom, dzięki czemu maszyna może być również używana przez mniej doświadczonych operatorów.

## 02

Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono S1 7kW z wysokim momentem obrotowym umożliwia wymagającą obróbkę. Opcjonalnie, w celu zwiększenia wydajności, dostępne jest elektrowrzeciono wyposażone w koder, montowane na sztywno. Wzdłuż osi A elektrowrzeciono przemieszcza się od 0° do 180° obrotu, umożliwiając pracę z 3 stron profilu bez potrzeby zmiany położenia. Może być stosowane do niektórych rodzajów profili stalowych, jak również do profili aluminiowych, dzięki sterowanemu przez oprogramowanie układowi smarowania. Jego podwójny zbiornik umożliwia minimalny obieg oleju lub emulsji olejowej do natryskiwania mgiełki.

## 03

Magazyn narzędzi

Magazyn narzędzi zabudowany jest w osi X, w dolnej części, za elektrowrzecionem. Pozwala to na znaczne skrócenie czasu wymiany narzędzia. Ta funkcja jest szczególnie przydatna w obróbce końcówek wytłoczek, ponieważ nie ma potrzeby wracania do magazynu, ponieważ porusza się on wraz z elektrowrzecionem. Magazyn mieści do 10 nośników narzędzi z odpowiednimi narzędziami, które można ustawić według uznania operatora. Czujnik wykrywa prawidłowe pozycjonowanie stożka.

## 04

Interfejs operatora

Sterowanie w nowej wersji ze zwieszonym interfejsem umożliwia operatorowi patrzenie na monitor z dowolnej pozycji, ponieważ można go obrócić wokół pionowej osi. Interfejs operatora jest wyposażony w Ekran dotykowy 16:9 o przekątnej 24" ustawiony na krótszym boku, wyposażony we wszystkie niezbędne złącza USB, PC i zdalnych interfejsów NC. Jest również wyposażony w klawiaturę i mysz oraz złącza dla czytnika kodów paskowych i zdalnej klawiatury. Jest wyposażony w przednie gniazdo USB do przesyłania danych.

## 05

Zderzaki pneumatyczne

Maszyna jest wyposażona w mocne zderzaki umożliwiające ustawienie profilu. Jeden znajduje się po lewej stronie (standard), a drugi po prawej stronie (opcjonalnie). Każdy ogranicznik poruszany jest za pomocą siłownika pneumatycznego, jest to typ chowany i jest automatycznie dobierany przez oprogramowanie maszyny zgodnie z wykonywaną obróbką. Krótko mówiąc, podwójne ograniczniki mają tę przewagę, że można załadować więcej elementów profilu do obróbki w trybie wieloelementowym, jak również możliwość zmiany położenia pręta lub elementu, tym samym umożliwiając obróbkę bardzo długich profili.

SUW OSI	
OŚ X (podłużna) (mm)	4.000
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	420
OŚ Z AXIS (pionowa) (mm)	430
OŚ A (obrót wrzeciona)	0 ÷ 180
ELEKTROWRZECIONO	
Max. moc znamionowa w S1 (kW)	7
Max. prędkość (obr./min.)	16.500
Stożek narzędziowy	HSK-50F
Automatyczne mocowanie narzędzi	•
Chłodzenie przez wymiennik ciepła	•
Sterowanie elektrowrzecionem w 4 osiach z możliwością ich jednoczesnej interpolacji	•
Elektrowrzeciono z enkoderem do mocowania na sztywno	○
AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI W MASZYNIE	
Maksymalna liczba narzędzi w magazynie narzędzi	10
Liczba kątowych głowic skrawających do załadowania w magazynie	1
Max. średnica ostrza w magazynie (mm)	Ø = 180
TRYBY ROBOCZE	
Praca z wieloma elementami	•
Rozszerzona obróbka, do podwójnej długości nominalnej na osi X	○
Obróbka wieloelementowa w Y	○
Obrót obrabianego przedmiotu do obróbki z 4 stron	○
WYDAJNOŚĆ GWINTOWANIA (gwintowanie aluminium, otwór na wylot)	
Z kompensacją długości	M8
Sztywne gwintowanie (opcjonalnie)	M10
POZYCJONOWANIE PROFILI	
Lewy ogranicznik elementu z napędem pneumatycznym	•
Prawy ogranicznik elementu z napędem pneumatycznym	○
MOCOWANIE ELEMENTU	
Standardowa liczba imadeł	4
Maksymalna liczba imadeł	6
Automatyczne pozycjonowanie imadła w osi X	•
URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE I OSŁONY	
Pełna kabina ochronna	•
Laminowane szkło ochronne	•
Składane boczne tunele	•

- standard
- opcja