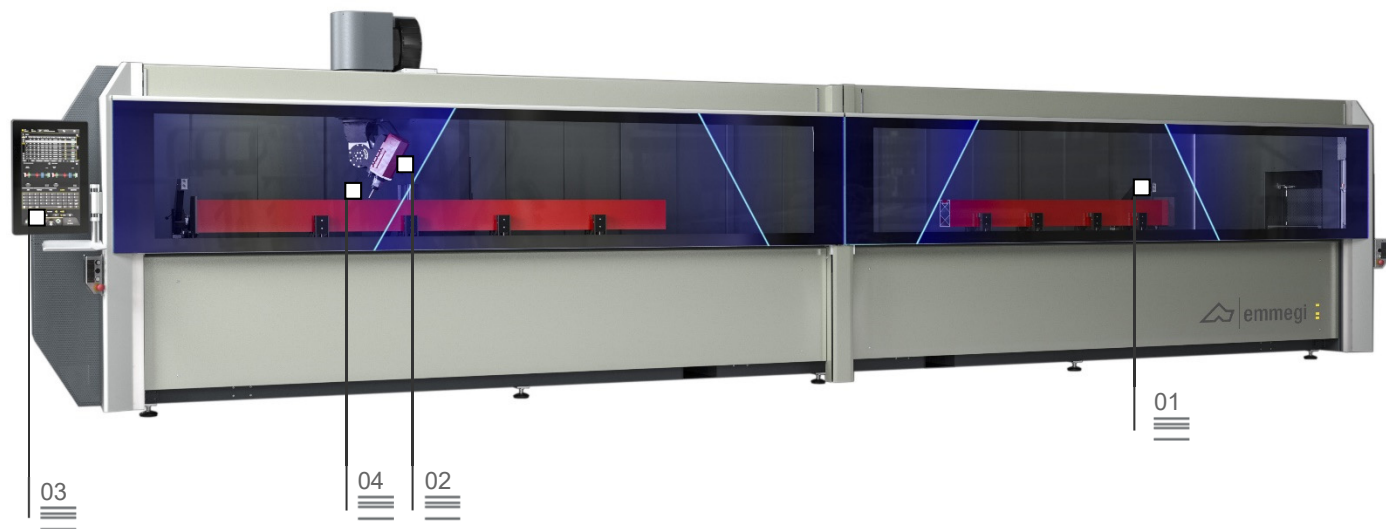


# Comet R6 HP

## 5 轴加工中心

01 夹钳定位器

02 电动主轴



5 控制轴的 CNC 加工中心，用于加工型材或铝合金、PVC、普通轻质合金工件。具有两种运行模式：针对长度 7 米及以下型材段加工的单一区域，或两个以相互垂直模式进行运作的独立加工区域。

HP 版机器具有 2 个辅助轴，用于夹钳和参考挡块的定位，可实现交替模式运行过程中的掩蔽时间内夹钳的定位。

第四和第五轴可以使电动主轴在水平轴上向 CN 持续旋转 -15° 至 90°，在垂直轴上持续旋转 0° 至 720°，以便在型材的上表面和所有侧面上进行加工。

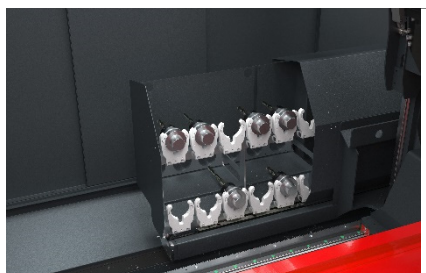
该机器在床身的 X 轴上配有 12 位刀具库，也可容纳一个铣刀盘。

另外，还配有移动式工作台，可方便进行装载/卸载操作，并扩大可加工范围。

03 操作人员界面

04 刀具库

05 交替模式



图片仅供参考

# Comet R6 HP

## 5 轴加工中心

### 01 夹钳定位器

夹钳组件的定位是由两个平行于 X 轴并带有有机载参考挡块的数字控制轴负责。这一解决方案可以在机器整个长度上放置挡块，以便以多工件模式进行加工，其中一个工件对应一对夹钳。另外，夹钳的定位与 X 轴的运行条件无关，当机器在夹钳遮蔽时间内定位后，机器可实现动态交替模式运行。

### 02 电动主轴

S1 中的 8.5 kW 高扭矩电动主轴还能够进行工业级重加工。要进一步提高性能，可以选择 10.5 kW 并带有用于刚性攻丝编码器的电动主轴。电动主轴沿 B 和 C 轴的旋转可实现型材 5 个面上的加工而不需要对型材进行旋转。为了加工某些类型的钢制挤出件和铝制型材，配备了润滑设备，可由软件设置，其中的两个油箱可使用微扩散机油和油雾润滑。

### 03 操作人员界面

全新版本的控制系统配有悬空的接口设备。显示器可以垂直轴方向上旋转，因此操作人员从任何位置可以看得。纵向模式的 16:9 规格 24 英寸触摸屏带 USB 接口，可以远程连接 PC 和 CN。此外还配有键盘和鼠标，以及条形码阅读器及远程键盘连接。配备正面 USB 接口，用于数据交换。

### 04 刀具库

位于 X 轴的刀具库，位于电动主轴的下方和后方，从而显著减少更换刀具的时间。在挤出件头尾加工过程中，因为工件和电动主轴联成一体且同时移动，这一功能非常有用，能够避免冲程到达刀架。刀架最多能够容纳 12 个刀架及相应的刀具，可由操作人员配置。刀具架的每个位置都配有检测刀架锥柄正确位置的传感器。

### 05 交替模式

创新的加工系统能够将待加工工件装卸阶段过程中的停机时间降低至最少。本系统能够在两个工作区域之间完成具有不同长度、代码和加工要求的工件的加载及后续加工。这种解决方案令机器在窗框和需要加工互不相同的小批次工件的小型加工领域优势明显。

| 轴行程                      |              |
|--------------------------|--------------|
| X 轴 (纵向) (mm)            | 7,500        |
| Y 轴 (横向) (mm)            | 1000         |
| Z 轴 (垂直) (mm)            | 450          |
| B 轴 (主轴旋转)               | - 15° ÷ 90°  |
| C 轴 (电动主轴在垂直轴上的旋转)       | -360° ÷ 360° |
| H 轴 (右侧区域夹钳定位器) (mm)     | 3,300        |
| P 轴 (左侧区域夹钳定位器) (mm)     | 3,300        |
| 电动主轴                     |              |
| S1 中的最大功率 (kW)           | 8.5          |
| S6 中的最大功率 (60%) (kW)     | 10           |
| 最大速度 (转/分钟)              | 24,000       |
| 刀具连接锥体                   | HSK - 63F    |
| 刀具架自动连接                  | ●            |
| 通过热量交换器进行冷却              | ●            |
| 可以同时插补的 5 个轴上的先导式电动主轴    | ●            |
| 带有用于刚性攻丝的编码器的电动主轴        | ○            |
| 机载自动刀具库                  |              |
| 刀具最大数量                   | 12           |
| 刀库中可插入的刀片最大直径 (mm)       | Ø = 250      |
| 功能                       |              |
| 多工件式运行                   | ●            |
| 动态交替运行                   | ●            |
| 超大尺寸加工，最高可达 X 的最大标称长度的两倍 | ○            |
| 多步骤加工，最多可达 5 步           | ●            |
| 多级加工自动管理                 | ○            |
| Y 轴多工件加工                 | ○            |
| 为加工 4 面进行的旋转             | ○            |
| 攻丝性能                     |              |
| 使用补偿器                    | M8           |
| 刚性 (可选)                  | M10          |
| 工件固定                     |              |
| 夹钳标准数量                   | 8            |
| 夹钳最大数量                   | 12           |
| 通过 H 和 P 轴实现夹钳自动定位       | ●            |
| 区域最大夹钳数量                 | 6            |

- 包含
- 可用