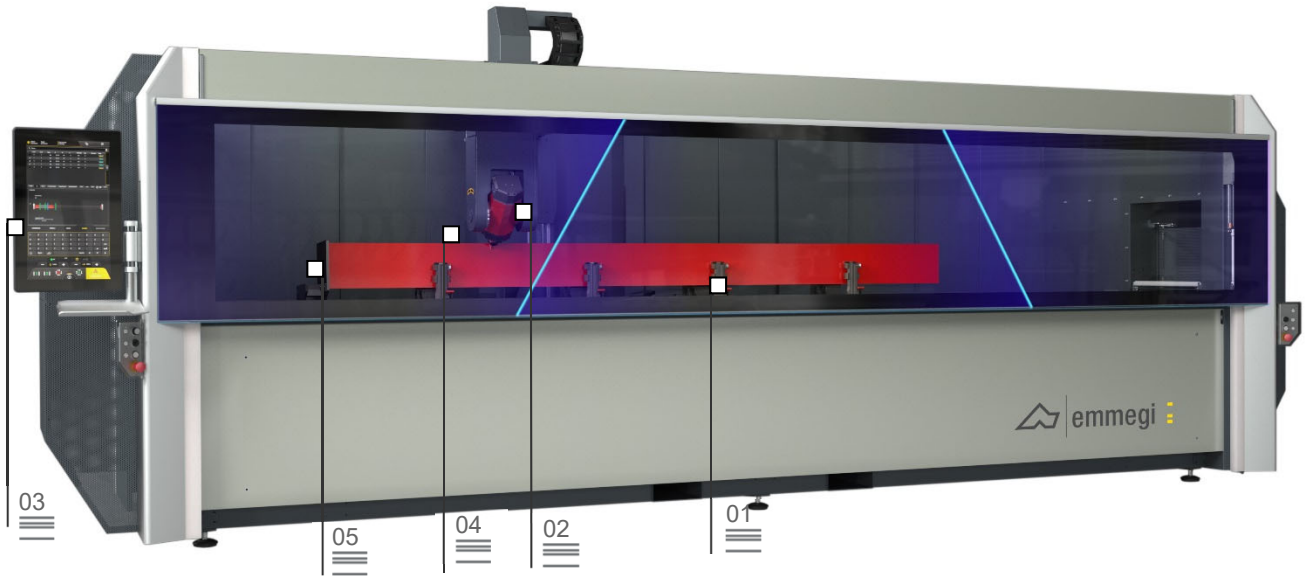


Comet S4

4 轴加工中心

01 夹钳

02 电动主轴

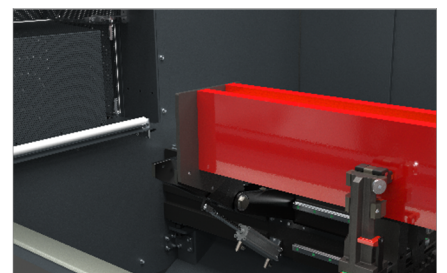
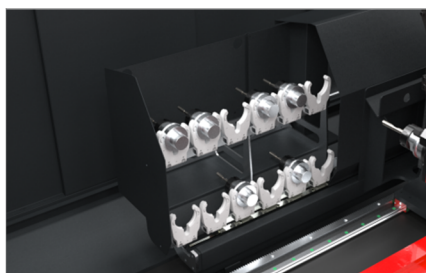


4 控制轴的 CNC 加工中心，专门用于加工铝制、PVC、常见轻质合金及 4 m 及以下钢制型材或工件。
 第四轴可以使电动主轴在水平轴上向 CN 持续旋转 -120° 至 $+120^{\circ}$ ，以便在型材的上表面和所有侧面上进行加工。
 该机器在床身的 X 轴移动装置上配有 10 位刀具库，也可容纳一个铣刀盘。
 另外，还配有移动式工作台，可方便进行装载/卸载操作，并扩大可加工范围。

03 操作人员界面

04 刀具库

05 气动挡块



图片仅供参考

Comet S4

4 轴加工中心

01

夹钳

根据工件长度和需要执行的加工方式不同，机器软件能够以绝对安全的方式决定每个夹钳组的定位值。自动定位器能够钩接每一个夹钳组并通过床身运转移动。该操作以最大速度和精度完成，减少消耗时间，避免碰撞风险，因此不熟练的操作人员也可轻松使用。

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 A 轴的旋转可实现型材 3 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，以及条形码读码器和远程键盘连接。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库。刀库最多能够容纳 10 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

气动挡块

机器中配有结实的挡块，用作型材段参照，一个位于左侧（标准），另一个位于右侧（选配）。每个由气缸驱动的挡块都为隐藏式，根据需要执行的加工操作由计算机软件自动选择。双挡块的优势在于可以采用多工件方式加载多件待加工型材，也可以执行型材段或工件的重新定位并对特别长的型材执行加工操作。

轴行程

| | |
|-------------------|---------------|
| X 轴（纵向）(mm) | 3,950 |
| Y 轴（横向）(mm) | 1,000 |
| Z 轴（垂直）(mm) | 450 |
| A 轴（电动主轴在水平轴上的旋转） | -120° ~ +120° |

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 4 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 | 10 |
| 刀库中可插入的刀片最大直径 (mm) | Ø = 250 |

功能

| | |
|--------------------------|---|
| 多工件式运行 | ● |
| 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 | ● |
| 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 | 4 |
| 夹钳最大数量 | 6 |
| 通过 X 轴实现夹钳自动定位 | ● |

安全和保护

| | |
|---------|---|
| 机器整体防护仓 | ● |
| 层压防护玻璃 | ● |
| 伸缩式侧边通道 | ● |

- 包含
- 可用