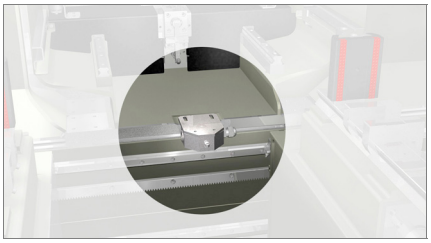
emmegi

zh #2

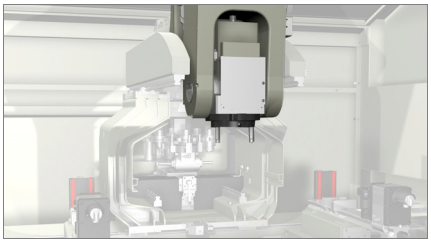
Aluminium Steel Pvc

Comet T4

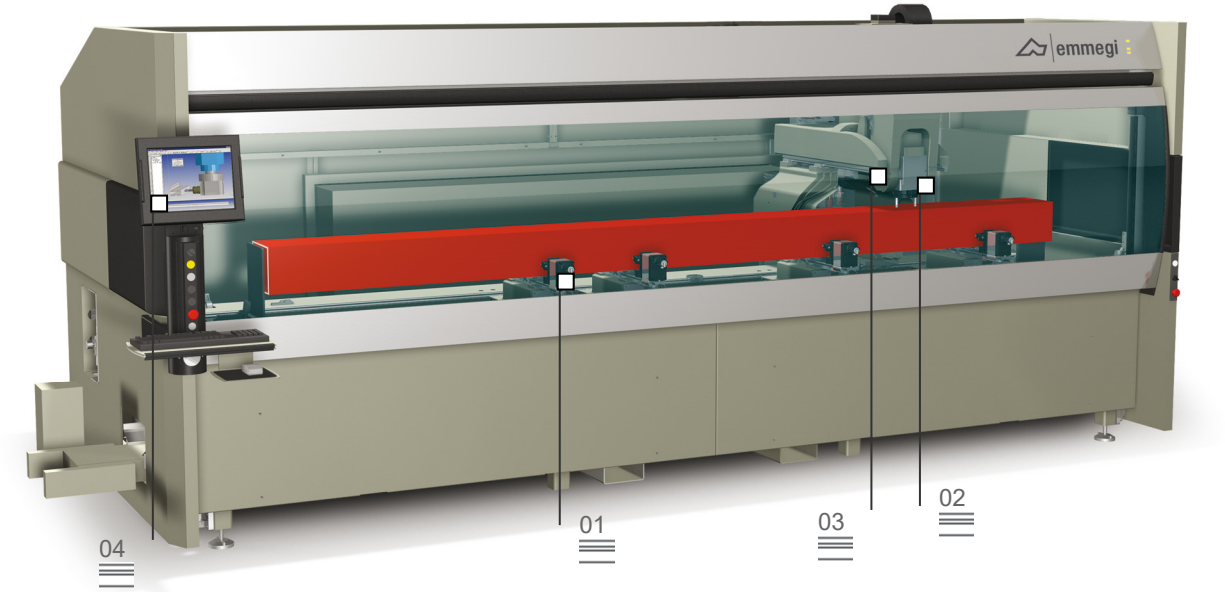
加工中心



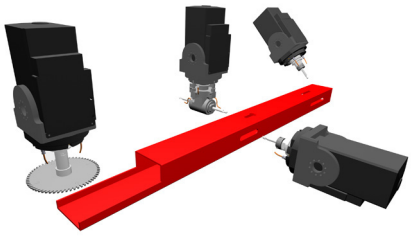
夹具定位器 01



电动主轴 02

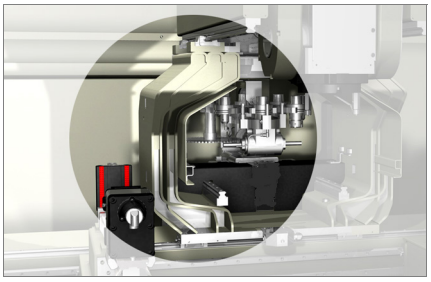


4 轴数控加工中心，用于加工型材或铝合金、PVC、普通轻质合金工件。最大加工长度为 4 米。通过第四轴，电动轴可以连续地旋转从 0° 到 180° 来加工型材的侧面。该机器在床身的 X 轴移动装置上配有 8 位刀具库，可容纳 2 个角铣头和 1 个端铣锯片，来进行工件 5 个面的加工。另外，还配有移动式的工作台，使上/下料操作方便以及可加工范围扩大。

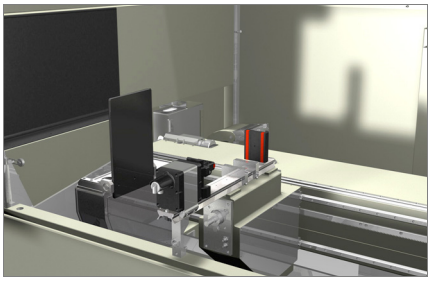


操作接口 03

刀具库 04



定位板 05



图片仅供参考

Comet T4

加工中心

01
夹具定位器

根据工件的长度和加工，该设备的软件可以无错地确定每个夹具组的定位尺寸。自动定位器可以抓住每个夹具组而移动。这种操作快而精密，以免碰撞危险。这样，不是很精练的操作人员也可以使用该机器。

02
电动主轴

S1 为 8 kW 功率、高力矩的电动主轴，也能够进行工业级重加工。通过电动轴在 A 轴的旋转，可以旋转从 0°到 180°，因此在不需要移动电动轴的情况下，可以加工型材的 3 个面。其润滑系统由优化设计的软件控制，两个油箱使用可以雾化的润滑油或乳化液，分别适合于加工钢材或铝型材。

03
操作接口

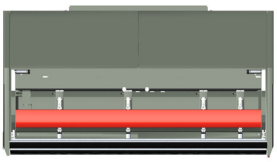
新设计的控制系统配有悬空的接口设备。显示器可以旋转在竖方向，因此操作人员从任何位置可以看得到。15" 触摸显示器带 USB 接口，可以遥控连接 PC 和 CN。该接口设备配有按键板，键盘，鼠标器，另外可以联结与遥控按键板或条形码阅读器。
前面 USB 接口，使用方便而且代替软盘和 CD-Rom 阅读器。

04
刀具库

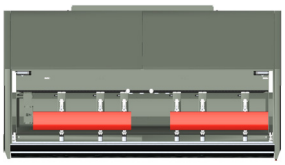
位于 X 轴的刀具库，放在电动轴的下面和后面，因此更换刀具的时间明显地减少。因为工件和电动轴是联成一体的而同时移动，因此这种功能特别有利于需要加工型材的头部和尾部。工具架的每个位置都配有测刀架锥柄的正确位置的传感器。

05
定位板

设备的右侧和左侧各有结实而坚硬定位板。可伸缩的定位板，由气动活塞驱动而且根据所需要的加工由设备管理软件选择。双定位板提供许多优点，其中可以上多工件(多工件方式)，可以重新放型材或一段型材，可以加工特别长的型材。



单工件方式



多工件方式

轴行程	
X 轴 (纵向) (mm)	4.000
Y 轴 (横向) (mm)	470
Z 轴 (垂直) (mm)	420
A 轴 (电动轴旋转)	0° —180°
电动主轴的技术参数	
S1 最大功率(kW)	8
最大转速 (转/分钟)	24.000
刀具连接锥柄	HSK - 63F
刀具自动连接	●
通过热量交换器进行冷却	●
自动刀具库	
刀具最大数量	8
角形工具最大数量	2
锯刀的最大直径 (mm)	Ø = 180
功能	
多工件方式	○
可加工的面	
用工具 (上面， 侧面)	3
用角形工具 (侧面， 端面)	2 + 2
用锯刀 (上面，侧面， 端面)	1 + 2 + 2
攻丝性能	
补偿器	M8
硬性 (可选的)	M10
工件固定	
夹具标准数量	4
夹具最大数量	6
通过 X 轴，夹具自动定位	●

图片仅供参考