

Comet T4

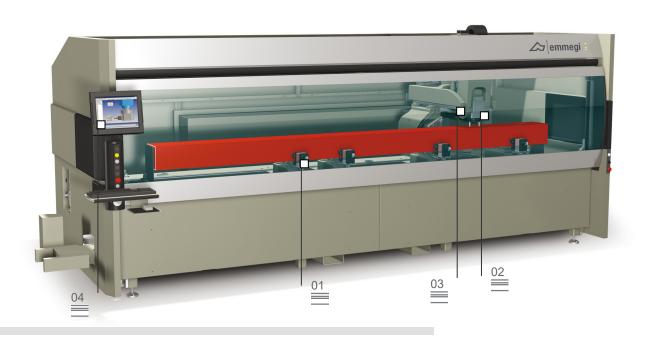
加工中心



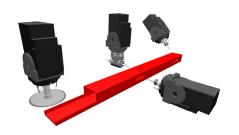
夹具定位器 01



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









加工中心

01

夹具定位器

根加件每尺可组作碰不人机度的确定位夹种以样操用的设错组动每。密。练以上,以夹。抓移而危很也。不以充为情险精可度的确定位夹种以样操用度的确定位来种以样操用 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

03

操作接口

新设计的控制系统配 遥控连接 PC 和 CN。该接口设备配有 按键板,键盘,鼠标器,另外可以联结与处理技术。 证控按键板或条形码 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

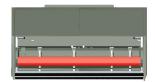
刀具库

位于 X 轴的刀具库, 放在电动轴的更换刀下面 后面,因此地域地 后面,明显地域地 位置的传感器。

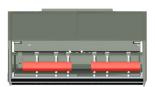
05

定位板

工特别长的型材。



单工件方式



多工件方式

Y 範 (横 両) (mm) 470 Z 徳 (垂直) (mm) 420 A 極 (四 動 政権) 0°-180° 本助主権的技术参数 8 夏 大 大 水 (松) 8 夏 大 大 水 (水) 8 夏 大 (水) 18KK - 63F 刀 兵 山 近 浅 (水) 18KK - 63F 刀 兵 山 近 水 (水) 18 自 力 万 東 2 田 方 東 大 水 放 量 2 昭 万 印 大 大 東 (大) 0 = 180 功 施 2 夏 工 作 万 天 (大) 0 = 180 功 施 2 夏 工 作 万 天 (大) 0 = 180 功 施 2 夏 工 作 万 天 (大) 0 = 180 功 此 的 2 夏 工 作 万 天 (本) 0 = 180 功	轴行程	
X (種重) (mm) 420 A (使の対験技) 0° ー180° 电力基体的技术参数 8 SI 最大功率(W) 8 及大种速(特分种) 24.000 刀具连接椎柄 18K - 63F 刀具直动连接 0 自动刀具体 2 月水工具大数量 8 房形工具大数量 2 閉刀的最大直径 (mm) 0 = 180 功能 2 町加工的面 3 用工具 (側面, 端面) 1 + 2 + 2 政性性 (円流) 水径 (円流) 水径 (日本) 大型性 (円流) 水径 (日本) 大型性 (円流)	X 轴 (纵向) (mm)	4.000
A 14 (中の神族柱) の°ー180° 电効主権的技术参数 ST 最大功率(NV) 8	Y轴 (横向) (mm)	470
## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ##	Z 轴 (垂直) (mm)	420
ST 最大功率(KW) 8 最大转速 (持分钟) 24.000 刀具连接维柄 HSK - 63F 刀具直列连接 • 通过热量交换器进行冷却 • 自动刀具库 ************************************	A 轴 (电动轴旋转)	0° —180°
最大转速(特分钟) 24.000 刀具连接椎柄 ・ 刀具自动连接 ・ 超力具序 ・ 刀具最大数量 8 椰形工具最大数量 2 锯刀的最大直径 (mm) 6 = 180 功能 *** 萝工件方式 ・ 可加工的面 *** 用工具 (上面,侧面) 3 用 服工具 (側面,端面) 1 + 2 + 2 攻性能 M8 硬性 (可速的) M10 工作固定 *** 夹具标准数量 4 夹具标准数量 6	电动主轴的技术参数	
刀具连接椎柄 HSK - 63F 刀具自动连接 6 自功刀具体 *** 刀具最大数量 8 角形工具最大数量 2 城門的最大直径 (mm) Ø = 180 功能 *** 多工件方式 6 可加工的面 *** 用工具 (上面、侧面) 3 用形工具 (側面、端面) 2 + 2 用锯刀 (上面、侧面、端面) 1 + 2 + 2 攻丝性能 M8 硬性 (可透的) M10 工作固定 *** 夹具标准数量 4 夹具尿大数量 6	S1 最大功率(kW)	8
刀具自动连接 ・ 自功刀具体 プリー・ アイリー・ アイ・アイリー・ アイリー・	最大转速 (转/分钟)	24.000
自力又具体 自力又具体 刀具最大数量 8 角形工具最大数量 2 域のの最大直径 (mm) Ø = 180 力能 ・ アイウス プロカエ的面 ・ アイウス 月工具 (上面,側面) 3 月角形工具 (側面,端面) 2 + 2 月螺刀 (上面,側面,端面) 1 + 2 + 2 文性能 ・ 水径器 M8 硬性 (可选的) M10 工作固定 ・ 大具标准数量 4 夹具标准数量 4 夹具最大数量 6	刀具连接锥柄	HSK - 63F
Pag	刀具自动连接	•
万具最大数量 名 角形工具最大数量 2 锯刀的最大直径(mm) Ø = 180 功能	通过热量交换器进行冷却	•
第7月最大教量 2 第7月的最大直径(mm) Ø = 180 功能	自动刀具库	
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	刀具最大数量	8
功能 3 可加工的面 3 用其 (上面,侧面) 3 用彩工具 (侧面,端面) 2+2 用锯刀 (上面,侧面,端面) 1+2+2 攻丝性能 M8 砂壁性 (可选的) M10 工件固定 4 夹具标准数量 4 夹具最大数量 6	角形工具最大数量	2
家工件方式 。 可加工的面 3 用工具 (上面,侧面) 2+2 用锯刀 (上面,侧面,端面) 1+2+2 攻丝性能 M8 补偿器 M10 工件固定 4 夹具标准数量 4 夹具最大数量 6	锯刀的最大直径 (mm)	Ø = 180
可加工的面 用工具 (上面,侧面) 3 用形工具 (侧面,端面) 2+2 用锯刀 (上面,侧面,端面) 1+2+2 攻丝性能 M8 补偿器 M10 工件固定 4 夹具标准数量 4 夹具最大数量 6	功能	
用工具 (上面,侧面) 3 用形工具 (侧面,端面) 2+2 用锯刀 (上面,侧面,端面) 1+2+2 攻丝性能 M8 砂性 (可选的) M10 工件固定 夹具标准数量 4 夹具大数量 6		0
用 用 形 工 具 (側面 , 端面) 2 + 2 用 锯 刀 (上面 , 側面 , 端面) 1 + 2 + 2 攻 丝性能 * 大俊器 砂性 (可选的) M10 工 件 固定 東具标准数量 4 夹具 最大数量 6	可加工的面	
用银刀(上面,侧面,端面) 1+2+2 文生性能 补偿器 M8 硬性(可选的) M10 工件固定 夹具标准数量 4 夹具大数量 6	用工具 (上面,侧面)	3
攻丝性能 本侵器 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	用角形工具 (侧面,端面)	2+2
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	用锯刀(上面,侧面,端面)	1+2+2
硬性 (可选的) M10 工作固定 夹具标准数量 4 夹具最大数量 6	攻丝性能	
工件固定 4 夹具标准数量 6	补偿器	M8
夹具标准数量 4 夹具最大数量 6	硬性 (可选的)	M10
夹具最大数量 6	工件固定	
	夹具标准数量	4
通过 X 轴,夹具自动定位	夹具最大数量	6
	通过X轴,夹具自动定位	0

2021/04/01 www.emmegi.com