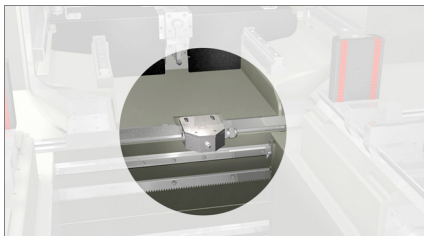


zh #2

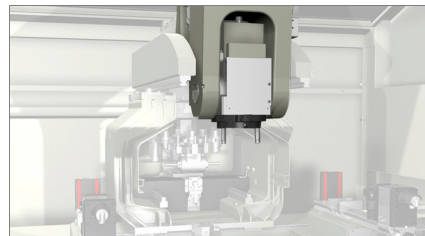
Comet T6

加工中心



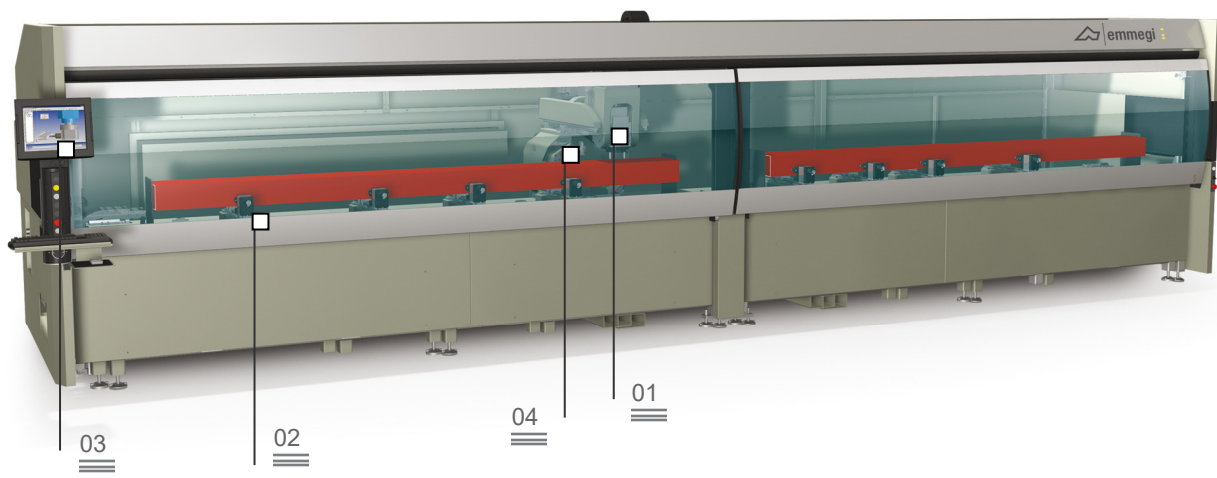
夹具定位器

01

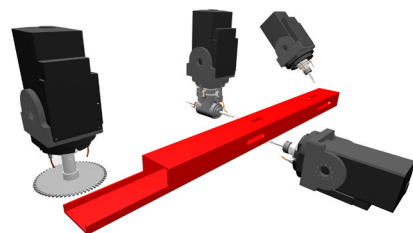


电动主轴

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。有两种工作方式：单独可加工最大长度为 7 米的型材；或者可以分成两个工作区，这样可节省上/下料以及夹具定位时间。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

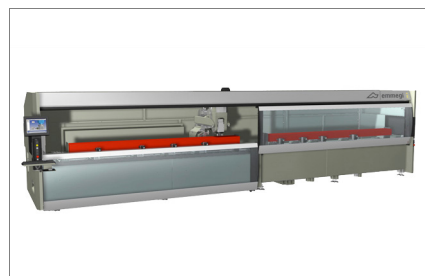
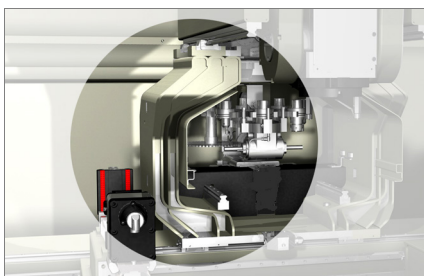
03

刀具库

04

定位板

05



图片仅供参考

Comet T6

加工中心

01

夹具定位器

根据工件的长和加工，该设备的软加工件可以无错地确定每个尺寸。自动定位器可以抓住每个尺寸，从而避免碰撞危险。这种操作非常精密，也可以使用该机器。



单工件方式

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立方向，因此操作人员可以从任何位置看得。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。



多工件方式

04

刀具库

位于 X 轴的刀具库，放在电动轴的下面，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。具有测刀架锥柄的正确位置的传感器。



动态模式

05

动态模式

这种革新工作模式将上下工件时，到最低极限。两个加工区，中间可以加工不同长度的工件。这种模式特别适合于小批量生产的企业。

轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	7.700
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)	∅ = 180

功能

多工件方式	•
动态方式	•

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	8
夹具最大数量	12
通过 X 轴, 夹具自动定位	•
夹具标准数量	6