

Comet T6 I

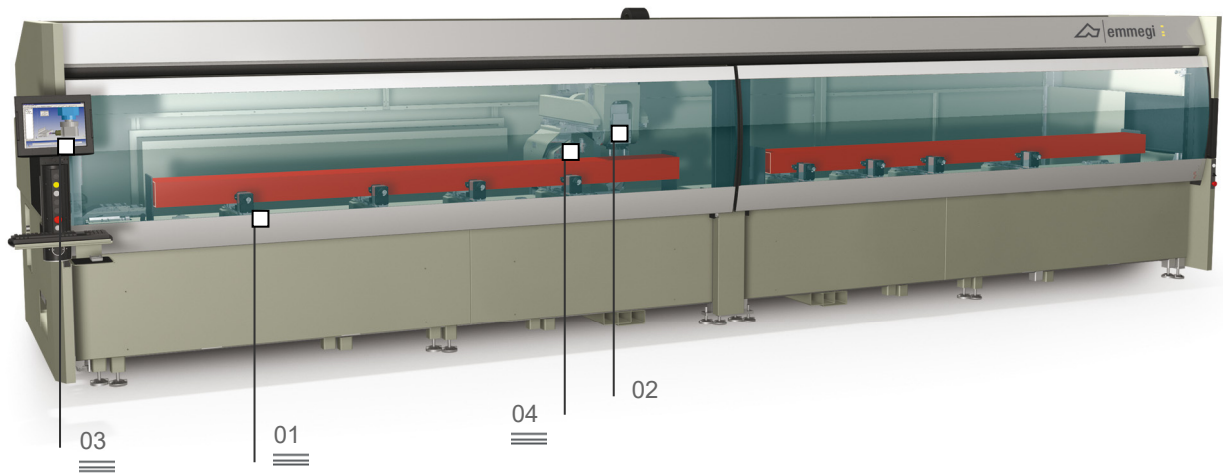
加工中心

电动夹具

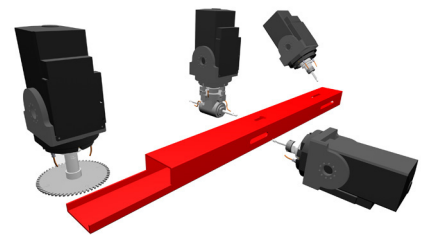
01

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。加工过程中，工件由独立的电动快速定位的夹具固定。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

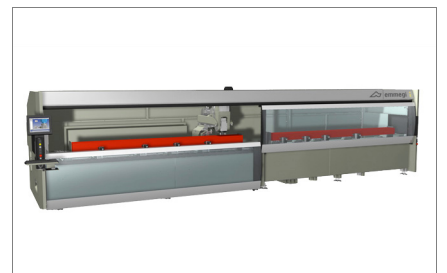
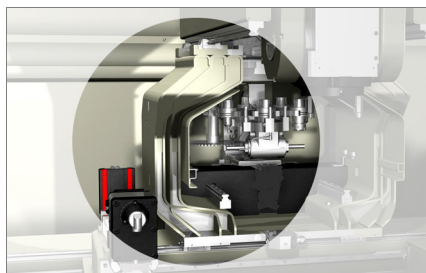
03

刀具库

04

动态模式

05



Comet T6 I

加工中心

01

电动夹具

全新的电动夹具系统，每个夹具单元都配有单独的电机，可以在工作区域内自动定位。如同主轴移动装置，夹具的定位也是完全由 CN 自动控制。这大大节省了夹具定位的时间。

02

电动主轴

S1 为 7.5 kW 功率、高力矩的电动主轴，也能够进行工业级重加工。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。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。刀具库可以容纳 8 刀具架以及相关刀具，其位置由操作人员确定的。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。

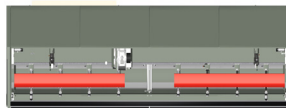
05

动态模式

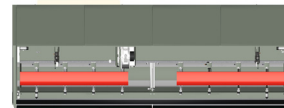
这种革新工作模式在上下工件时，将停机时间减少到最低极限。通过该模式，在两个工作区中间可以加工不同长度不同编号或不同加工的工件。这种模式特别适合门窗行业以及小批量生产的企业。



单工件方式



多工件方式



动态模式

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
夹具自动定位	•
每个区的夹具最大数量	6