

夹钳定位器

01

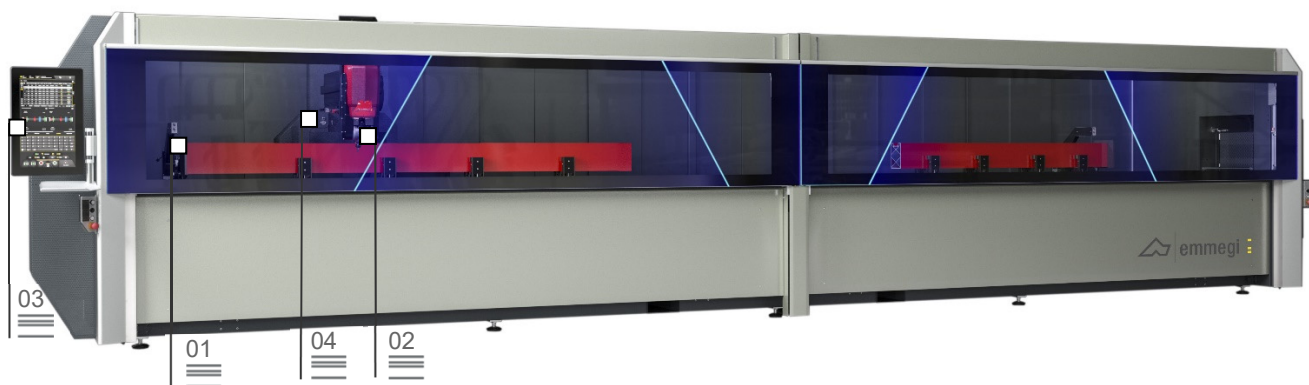


电动主轴

02

Comet X6 HP

4 轴加工中心

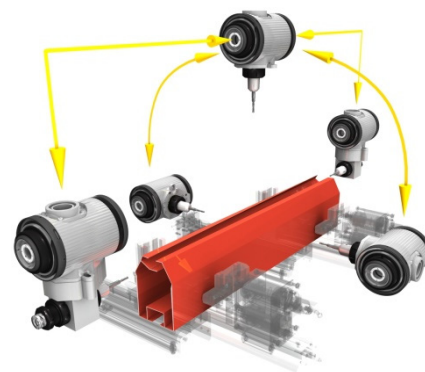


加工范围

4 控制轴 CNC 加工中心，专门用于加工铝制、PVC、常见轻质合金及 2 mm 及以下钢制型材段或工件。

机器可采用单工件和多工件模式运行，型材段单加工区域最长 7 米。COMET X6 HP 型号能够以交替模式进行加工，具有两个独立的加工区域，配有 2 个辅助轴，用于夹钳和参考挡块的定位，能够以动态交替模式运行，当机器加工另一工件时完成夹钳定位。

每个型号均配备 10 位刀库，位于 X 轴床架上，可以容纳一个角形工具和一个铣刀盘，可对工件 5 个面进行加工。第 4 数控轴允许电动主轴在 0° 和 180° 范围内连续旋转，以加工型材外围。此外还配有活动加工平面，方便工件装卸，显著增加可加工范围。



操作人员界面

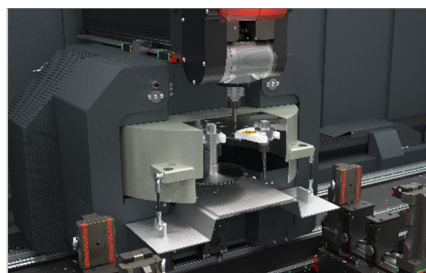
03

刀具库

04

交替模式

05



图片仅供参考

Comet X6 HP

4 轴加工中心

01

夹钳定位器

夹钳组件的定位是由两个平行于 X 轴并带有负载参考挡块的数字控制轴负责。这一解决方案可以在机器整个长度上放置挡块，以便以多工件模式进行加工，其中一个工件对应一对夹钳。另外，夹钳的定位与 X 轴的运行条件无关，当机器在夹钳掩蔽时间内定位后，机器可实现动态交替模式运行。

02

电动主轴

S1 中的 7 kW 高扭矩电动主轴能够执行重型加工。电动主轴沿 A 轴方向的移动允许在 0° 和 180° 范围内旋转，可对型材进行 3 面加工，无须重新定位。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，以及条形码阅读器及远程键盘连接。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。感应器侦测刀架准定位是否正确。

05

交替模式

创新的加工系统能够将待加工工件装卸阶段过程中的停机时间降低至最少。本系统能够在两个工作区域之间完成具有不同长度、代码和加工要求的工件的加载及后续加工。这种解决方案令机器在窗框和需要加工互不相同的小批次工件的小型加工领域优势明显。

轴行程	
X 轴（纵向）(mm)	7,700
Y 轴（横向）(mm)	420
Z 轴（垂直）(mm)	430
A 轴（主轴旋转）	0 ÷ 180°
H 轴（右侧区域夹钳定位器）(mm)	3,300
P 轴（左侧区域夹钳定位器）(mm)	3,300
电动主轴	
S1 中的最大功率 (kW)	7
最大速度（转/分钟）	16,500
刀具连接锥体	HSK - 50F
刀具架自动连接	●
通过热量交换器进行冷却	●
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
刀库中可以容纳的角型刀具数量	1
刀库中可插入的刀片最大直径 (mm)	∅ = 180
功能	
多工件式运行	●
动态交替运行	●
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	●
多级加工自动管理	○
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	8
夹钳最大数量	12
通过 H 和 P 轴实现夹钳自动定位	●
攻丝性能	
机器整体防护仓	●
层压防护玻璃	●
伸缩式侧边通道	●

- 包含
- 可用