

# Comet E

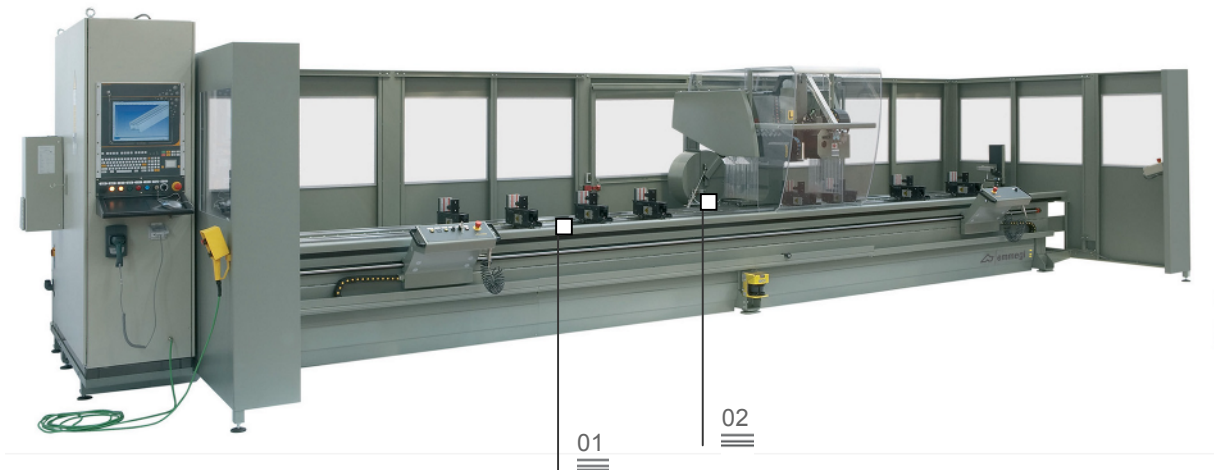
加工中心

夹具

01

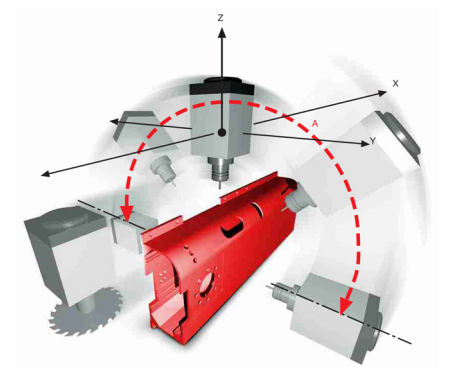
刀具库

02



4 轴数控加工中心，适合于进行铣削，穿孔，切割等加工；加工角度范围从 0° 到 180°，可加工铝合金，PVC，普通轻型合金和钢条等材料。设备的移动部分由 "旗似的" 结构组成的，配有精密齿轮式的电动装置。10 kW 功率的电动主轴配有 HSK40F 工具连接，可以进行快速而精密的加工。刀具库在纵向轴的车子上，有 8+1 工位(锯刀直径为 200)

设备有不同配置: Comet-E / M 和 Comet-E / P，唯一的差异位于上料方式。在 Comet-E / M (多工件) 可以上一个或多个不同长度和端面的工件。在隐蔽时间条件下 Comet-E / P (静态摆动) 有 2 个独立地上/下料区；在每个区，只能上一个工件。



多工件方式

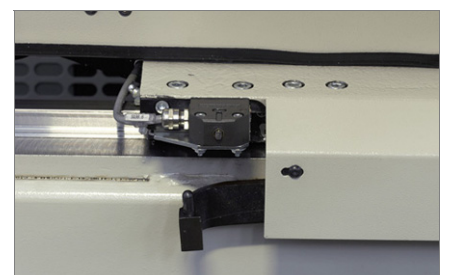
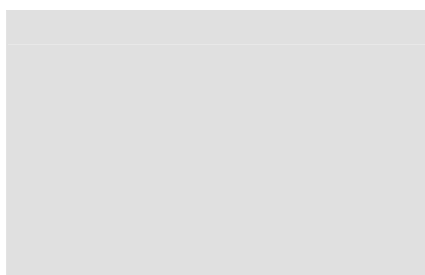
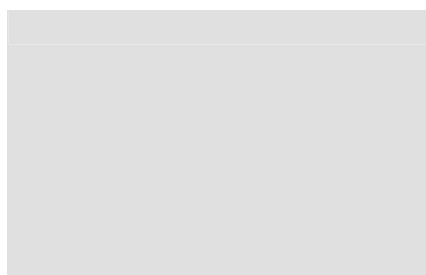
03

摆动方式

04

夹具自动定位

05



## 01

### 夹具

适当尺寸的夹具,能够确保铝、钢、PVC 以及其它材质型材的正确固定。每个夹具组,通过棱镜导板移动于工作台上;另外,在每个组可以精密而快速地安装样板来提高设备的灵活性和多样性。该夹具组的设计能够满足卫星微型尺寸的要求,使该工作台占用面积小于工件。

## 02

### 刀具库

快速而便利的刀具库,其位置能够确保刀架锥柄的保护,以免它受到切削或偶然碰撞的损坏。刀具库里能够放 8 个刀具架以及相关刀具,位置由操作人员来设定,其中会有 200 mm 直径的锯刀。坚固材质制造的支撑叉,能够支撑 2 kg 的重量。另外,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。

## 03

### 多工件方式

Comet E / M 这种工作方式完全利用设备的长度,特别适合于经常需要更换工具的情况。设备的循环程序允许利用一套工具来进行不同加工,因此可以缩小加工时间以及减少操作人员的工作量。

## 04

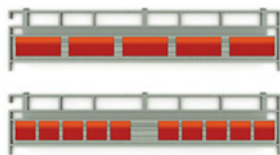
### 摆动方式

Comet E / P 这种新概念的工作方式,在上/下工件的过程中,可以明显地减少停机时间。用这种工作方式,在两个工作区中间可以上以及加工不同长度,不同编码和不同加工的工件。设备特别有利于门窗行业加工和小批量订单或需要加工小批量的不同规格的工件。

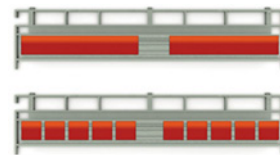
## 05

### 夹具自动定位

Comet E/P 在左边工作区(A区)和左边工作区(B区)之间,能够自动而单独管理夹具的定位。通过两个工作轴线(每个工作区有一个),可以控制夹具的定位而且根据所要进行的加工,可以利用每侧面的移动定位板。这样可以解决上多工件的困难而每个夹具可以上一个工件,等于说每个工作区可以上五个工件,这是最明显的优点。



多工件方式



摆动方式

<b>轴行程</b>	
X 轴(纵向)	7500
Y 轴(横向)	725
Z 轴(垂直)	335
H 轴(纵向)	3640
P 轴(纵向)	3640
A 轴(电动轴旋转)	0° / 180°
<b>定位速度</b>	
X 轴 (m/min)	80
Y 轴 (m/min)	64
Z 轴 (m/min)	30
H 轴 (m/min)	80
P 轴 (m/min)	80
A 轴 (°/min)	10800
<b>电动主轴</b>	
S1 最大功率 (kW)	10
最大转速(转/min)	26000
最大力矩 (Nm)	12,7
工具连接锥柄	HSK-40E
<b>托车上的自动刀具库</b>	
刀具数量	8
工具的最大尺寸	Ø=50 L=160
锯刀的最大尺寸	Ø=200 L=120
<b>功能</b>	
摆动方式(限于 Comet 动态 E / P)	
多工件方式	
<b>可加工的表面</b>	
用工具(上面,侧面)	3
用锯刀(上面,侧面,端面)	1 + 2 + 2
<b>加工范围(宽 x 高 x 长)</b>	
可加工 1 面的工件,用标准夹具固定,工具长度(A) L=35mm 加 锥柄长度(B) L=105mm	260 x 170 x 7500
可加工 3 面的工件,工具长度(A) L=35mm 加 锥柄长度(B) L=105mm	200 x 170 x 7500
<b>攻丝性能(丝锥在铝合金,通过孔)</b>	
补偿器	M10
硬性丝锥	M10