

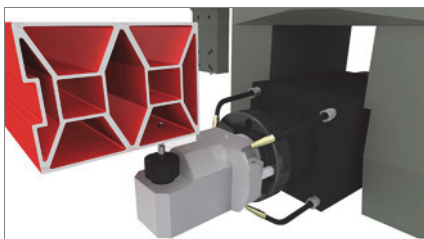


emmegi

Aluminium

Steel  
Pvc

zh #2



加工第四面

01

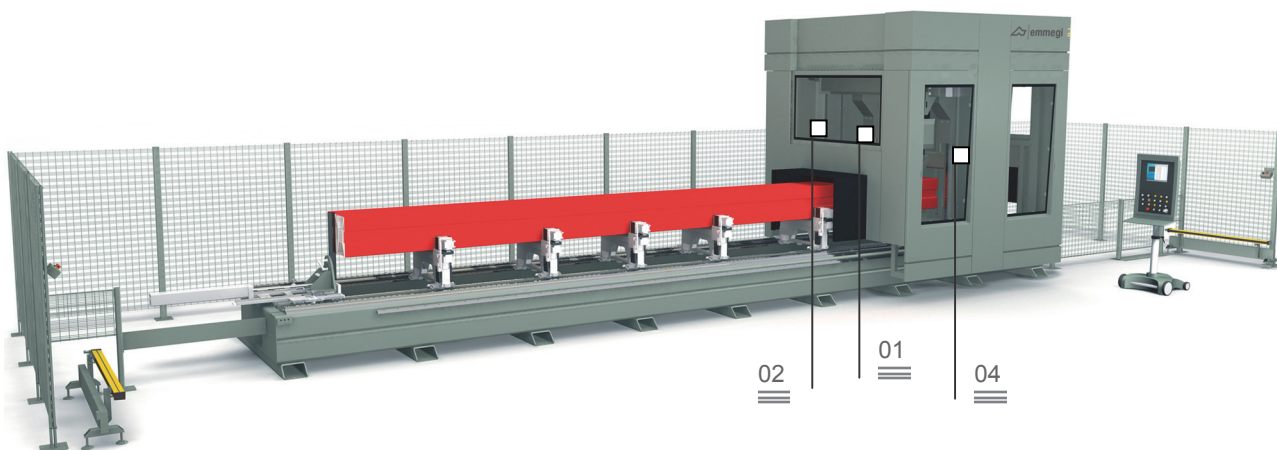


刀具库

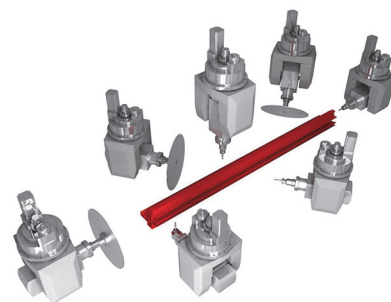
02

## Planet

加工中心



5 轴数控加工中心，适合对铝合金，PVC，普通轻型合金和钢条等材料进行铣削，钻孔，丝攻，切割等加工，最大断面为 400 x 400 mm，长度为 15 m。支柱的后部，可以安装(选配) 550 mm 锯刀的切割单元，未加工过的型材直接可以进行切割。高功率 (S1 为 16 kW) 的电动主轴配有 HSK63F 刀柄，可以进行快速而精密的重型加工。旋盘 (CN 轴) 似的刀具库有 16 工位，可以容纳角铣头来进行底面的加工。450 mm 锯刀有单独位置。该设备可以设定于动态模式，这样可以减少上/下料停机时间。另外，在两个工作区中间可以上而加工不同长度、不同编号或不同加工的工作件。



动态方式

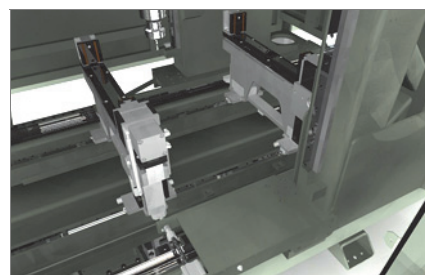
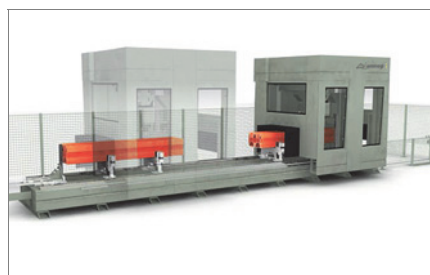
03

增加的切割单元

04

夹具自动定位

05



## 01 加工第四面

特别有利于对型材的底面进行铣削或钻孔加工，这样不需要重新放工件。通过管理软件，操作人员可以设定跟其它断面一样的加工紧密度和速度。

## 02 刀具库

16 工位的旋转刀具库(CN 轴)位于移动部分旁边，从电动轴容易接近。在自动更换刀具时，刀具库可以出来，但在进行加工时，刀具库自动伸缩以免受到切屑的损坏。刀具库能放角铣头来加工型材的底面。450 mm 刀具具有专用位置。

## 03 动态方式

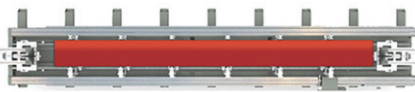
这种革新工作模式，可以明显地减少停机时间。通过非常安全的光电元件装置，工作区可以分成两个部分。在一个区，操作人员可以安全地更换工件，在另一区，设备同时进行加工。在两个工作区中间可以上而加工不同长度、不同编号或不同加工的工件。这种模式特别适合于各种各样的用途。

## 04 增加的切割单元

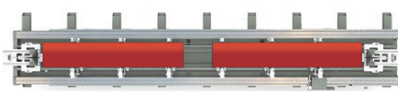
新设计、完备的切割单元，可以安全而快速地进行 90° 径向切割；切割能力比较大。切割机的直角移动由两个无电刷电动机驱动的。驱动锯刀旋转的自动制动电动机有 5.5kw 功率。在加工过程中，润滑系统确保锯刀的适当润滑。

## 05 夹具自动定位

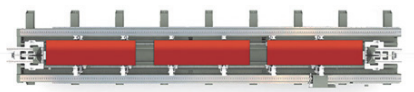
根据工件的长度和加工程序，该设备的软件可以无错地确定每个夹具组的定位尺寸。自动定位器可以抓住每个夹具组移动。这种操作迅速而精密，以免碰撞危险。这样，即使未精练的操作人员也可以使用该机器。



单工件方式 (左/右)



动态方式



切割和分割

### 轴行程

X 轴(纵向) (mm)	10000 15000
Y 轴(横向) (mm)	1200
Z 轴(垂直) (mm)	800
B 轴(垂直-水平旋转)	0° / 240°
C 轴(垂直轴旋转)	0° / 360°

### 定位速度

X 轴 (m/min)	55
Y 轴 (m/min)	64
Z 轴 (m/min)	32
B 轴 (°/min)	5220
C 轴 (°/min)	5220

### 电动轴

S1 最大功率 (kW)	16
最大转速 (g/min)	22000
最大力矩 (Nm)	19
工具连接锥柄	HSK-63F

### 托车上滑动的自动刀具库

刀具数量	16 + 1
工具的最大尺寸	Ø=80 L=190
锯刀的最大尺寸	Ø=450 L=122

### 可加工的侧面

用工具(上面, 侧面, 端面)	5
用角形工具(上面, 侧面, 端面, 下面)	1 + 2 + 2 + 1
用 450mm 锯刀(上面, 侧面, 端面)	1 + 2 + 2

### 加工范围(宽 x 高 x 长)

可加工 1 面的工件, 用标准夹具固定, 工具长度(A) L=66mm 加 锥柄长度 (B) L=138mm	400 x 400 x 10000 400 x 400 x 15000
可加工 3 面的工件, 用标准夹具固定, 工具长度(A) L=66mm 加 锥柄长度 (B) L=138mm	400 x 400 x 10000 400 x 400 x 15000
可加工 5 面的工件, 用标准夹具固定, 工具长度(A) L=66mm 加 锥柄长度 (B) L=138mm	400 x 400 x 9200 400 x 400 x 14200

### 攻丝性能(丝锥在铝合金, 通过孔)

丝锥在铝合金, 通过孔	M12
-------------	-----

### 工件固定

气动夹具最大数量	12
每工作区的气动夹具最大数量	6