

带有 5 个控制轴的数控加工中心,专门用于加工铝、PVC、一般轻合金和钢材质的棒材或工件,长度不超过 4 米。第 4 轴和第 5 轴允许电动主轴受数控系统控制在水平轴(-15°到 +90°)和垂直轴(-360°到 +360°) 上连续旋转,以便加工型材的上表面和所有侧面。加工中心的 X 轴滑架上有一个 12 刀位的刀具库,也可以容纳一个圆盘铣刀。还配有一个活动工作台,方便工件装卸,大大增加了可加工截面。





5 轴电动头 -R-

S1 中的 8.5 kW

高扭矩电动主轴还能够执行工业领域典型的重型 加工。要进一步提高性能,可以选择 11 kW 并带有用于刚性攻丝编码器的电动主轴。电动主 轴沿 B 和 C 轴的旋转可实现型材 5 个面上的加工而不需要对型材进行旋转。



操作界面

可以在垂直轴上旋转监视器, 使操作员可以从任 何位置观看视频。操作界面采用的是 24 英寸触摸显示屏,横屏模式 16:9,带 USB 接口,可以远程连接 PC 和 CNC。此外还配有键盘和鼠标,以及条形码读 码器和远程键盘连接。



虎钳

根据工件长度和需要执行的加工方式不同,机器 软件能够以绝对安全的方式决定每个夹钳组的定 位值。自动定位器能够钩接每一个夹钳组并通过 床身运转移动。该操作以最大速度和精准度完成 ,减少消耗时间,避免碰撞风险,因此不熟练的 操作人员也可轻松使用。



气动挡块

机器中配有结实的挡块,用作型材段参照,一个 位于左侧(标准),另一个位于右侧(选配)。 每个挡块都由一个气缸驱动, 可伸缩, 根据需要 执行的加工操作由机床软件自动选择。



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。



伸缩式通道

由于穿孔金属板提供的透明度和轻盈感, 这条通 道与机床的外观和设计融为一体, 可根据需要打 开或关闭。在不需要时可以减少其长度, 节省车 间的空间。排屑带的出口区域及其电机集成在下 半部分,满足了外观和功能性的设计。

Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 - Limidi di Soliera (MO) ITALY

Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com

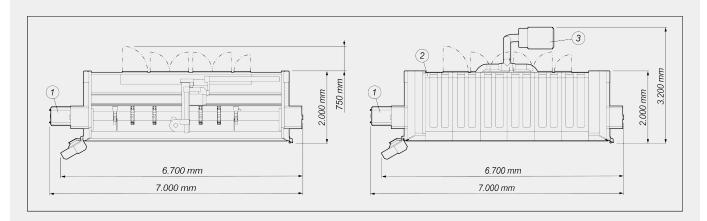
The right to make technical alterations is reserved.





COMET R4 / CNC加工中心

布局



- 1. 切屑排出带 和 切屑回收抽屉 (选配)
- 2. 防护舱盖板 (选配)
- 3. 烟雾抽吸系统 (选配)

 机床高度 (Z 轴的最大延伸高度) (mm)
 2.590

 带有顶罩的机床高度 (mm)
 2.710

整体尺寸可能因产品配置而异。

轴行程

1813.12	
X 轴(纵向)(mm)	3.950
Y 轴(横向)(mm)	1.000
Z 轴 (垂直) (mm)	450
B 轴(电动主轴在水平轴上的旋转)	-15° ÷ +90°
C 轴(电动主轴在垂直轴上的旋转)	$-360^{\circ} \div +360^{\circ}$

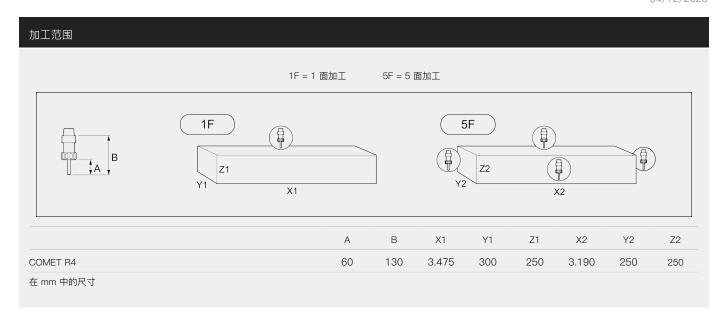
电动主轴

S1 中的最大功率 (kW)	8,5
S6 中的最大功率 (60%) (kW)	10
最大速度(转/分钟)	24.000
刀具连接锥体	HSK - 63F
刀具架自动连接	•
通过热量交换器进行冷却	•
可以同时插补的 5 个轴上的先导式电动主轴	•









攻丝能力(铝材和穿透孔上的攻丝)	
使用补偿器	M8
刚性(可选)	M10

工件固定	
气动虎钳最大数量	6
气动虎钳标准数量	4
通过 X 轴实现虎钳自动定位装置	•

机载自动刀具库	
刀具最大数量	12







安全和保护	
机床一体式防护舱	•
层压防护玻璃	•
伸缩式侧边通道	•

•
•
•
0
0

包括● 可用○