



## Comet S6 HP

CNC加工中心

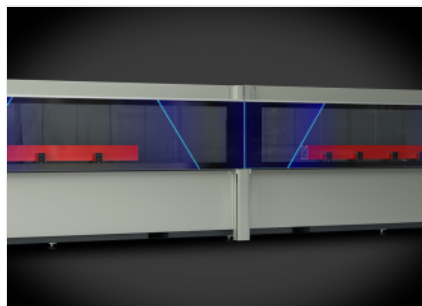


4 控制轴的 CNC 加工中心，用于加工型材或铝合金、PVC、普通轻质合金工件。这里具有两种不同的工作模式：第一种为单区域模式，可以在最大长度 7 m 的整个棒材的单个加工区域进行加工；第二种为交替模式，可以在两个不同的加工区域对多个工件进行加工。所有 CN 轴都是绝对轴，机器重新启动时不需要归零。HP 版本的机床配有 2 个辅助轴，在交替模式下，可以在相反的加工区域，在主轴加工流程攻丝时间内对虎钳和参考挡块进行定位。第四轴允许电动主轴受数控系统控制在水平轴上旋转  $-120^{\circ}$  至  $+120^{\circ}$ ，以便在型材的上表面和侧面上进行加工。配有 12 位刀库、位于 X 轴车架上、可以容纳一个角形工具和一个铣刀盘、对工件 5 个面。活动工作台能够以完全符合人体工学的方式，方便进行工件的装卸，并大大增加了 Y 轴上的加工截面。



### 4 轴电动头 -S-

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。可以选配 10.5 kW 并带有用于刚性攻丝编码器的电动主轴。电动主轴沿 B 轴的旋转可实现型材 3 个面上的加工而不需要对型材进行重新定位。



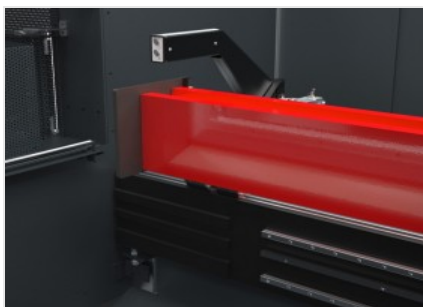
### 动态交替模式

创新的加工模式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。该系统可以在两个独立的加工区域同时工作，在一侧装载/卸载挤压件，在另一侧加工长度和/或代码不同的工件。



### HP 版本

Comet 具有两种运行模式：针对长度 7 米及以下型材进行加工的单一区域，或两个以相互垂直模式进行运作的独立加工区域。HP 版机器具有 2 个辅助轴，用于夹钳和参考挡块的定位，可实现交替模式运行过程中的掩蔽时间内夹钳的定位。



### 虎钳定位器

虎钳组件的定位是由两个平行于 X 轴并带有机载参考挡块的数字控制轴 H 和 P 负责。这一解决方案可以在机床整个长度上放置挡块，以便以多工件模式进行加工，其中一个型材对应一对虎钳。另外，虎钳的定位可以不受主轴 (X 轴) 工作情况的影响。



### 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。



### 刀具库

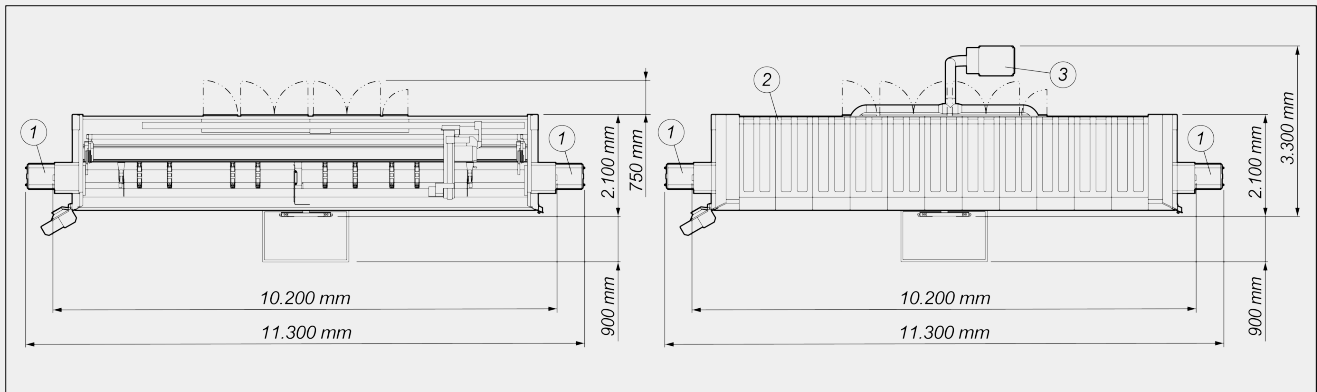
位于 X 轴的刀具库，位于电动主轴的下方和后方，从而显著减少更换刀具的时间。在挤出件头尾加工过程中，因为工件和电动主轴联成一体且同时移动，这一功能非常有用，能够避免冲程到达刀库。



## 布局

整体尺寸可能因产品配置而异。

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

## 轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	7.660
Y 轴 (横向) (mm)	1.000
Z 轴 (垂直) (mm)	450
A 轴 (电动主轴在水平轴上的旋转)	$-120^{\circ} \div +120^{\circ}$

## 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 4 个轴上的先导式电动主轴	●

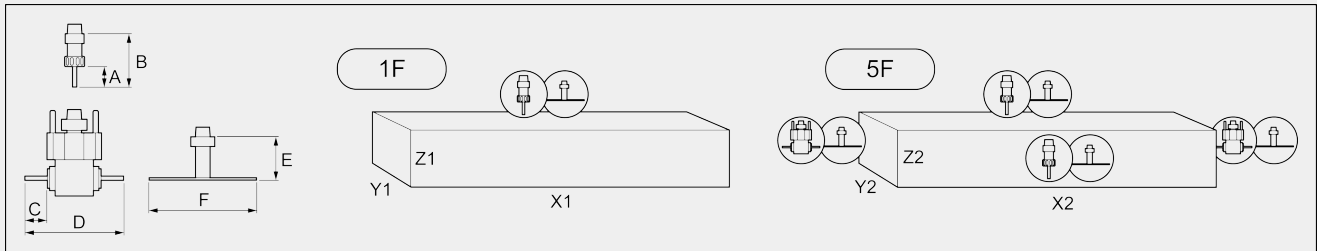


可加工面

带有弯角单元 (侧面和顶头)	2 + 2
带有刀片刀具 (上面、侧面、顶头)	1 + 2 + 2
带有直刀具 (上面和侧面)	3

加工范围

1F = 1 面加工      5F = 5 面加工



COMET S6 HP	A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
单工件	60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
不对称交替模式 左	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
不对称交替模式 右	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
对称交替模式 左	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
对称交替模式 右	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215

在 mm 中的尺寸

应用带的转角装置会使 Z 轴上的加工范围减小至 190 mm

攻丝能力 (铝材和穿透孔上的攻丝)

刚性 (可选)	M10
使用补偿器	M8

工件固定

气动虎钳最大数量	12
气动虎钳标准数量	8
每个区域最大虎钳数量	6
通过独立的 H 轴和 P 轴自动定位虎钳和工件参考挡块	●

**机载自动刀具库**

刀具最大数量	12
刀具库中可装载的刀具的最大长度 (mm)	190

**功能**

动态交替运行	<input checked="" type="radio"/>
多工件式运行	<input checked="" type="radio"/>
多步骤基础加工, 最多可达 5 步	<input checked="" type="radio"/>
多级加工自动管理	<input type="radio"/>
超大尺寸加工, 最高可达 X 的最大标称长度的两倍	<input type="radio"/>
Y 轴多工件加工	<input type="radio"/>
为加工 4 面进行的旋转	<input type="radio"/>

包括 ● 可用 ○