







带有 4 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 2 毫米及以下钢材质的棒材或工件。配有一个 10 刀位的刀具库、可以容纳一个转角单元和一个圆盘铣刀、用于加工工件的 5 个面、可以加工最长为 4 米的棒材。第 4 数控轴允许电动主轴在 0°到 180°

范围内旋转并定位在任何中间角度位置。因此、机器可以对范围内任何倾斜角度的型材的侧面和上表面进行加工。 加工中心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。







电动主轴的功率与灵活性

S1 中的 7 kW 高扭矩电动主轴能够执行重型加工。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。



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.



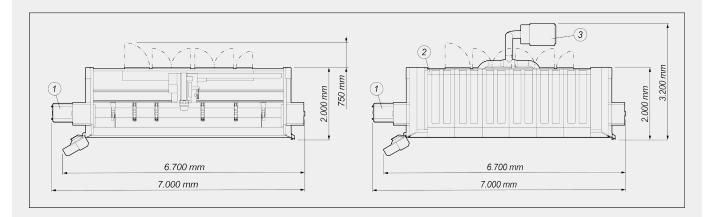


COMET X4 / CNC加工中心

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 # 5.5% (mm) 2.710

 带有顶罩的机床高度 (mm)
 2.710

轴行程

X 轴 (纵向) (mm)	4.250
Y 轴(横向)(mm)	420
Z 轴 (垂直) (mm)	430
A 轴(电动主轴旋转轴)	0° ÷ 180°

_	-1		4 1	
===	.云力	\top	臶	۱
	ا / د/ .	_	33 11	ī

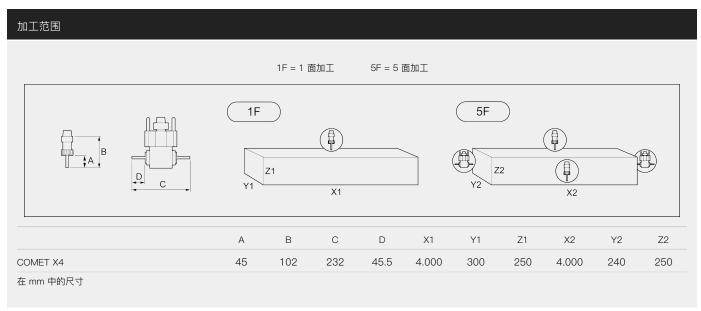
电 列土抽	
S1 中的最大功率 (kW)	7
最大速度(转/分钟)	16.500
刀具连接锥体	HSK - 50F
刀具架自动连接	•
通过热量交换器进行冷却	•
带有用于刚性攻丝的编码器的电动主轴	0











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

型材定位装置	
气动移动式工件右参考挡块	0
气动移动式工件左参考挡块	•

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	10
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	•

包括 ● 可用 ○