



Comet X6 HP

CNC加工中心



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。

机床可以在单工件和多工件模式下工作、只有一个加工区、可容纳长度 7,7 米及以下的棒材。COMET X6 HP

型号可以在交替模式下工作、有两个独立的加工区域。配有 2

个辅助轴、用于定位虎钳和参考挡块、可以在动态交替模式下工作、并在攻丝时间内进行虎钳定位。加工中心在 X 轴滑架上有一个 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。第 4 数控轴允许电动主轴在 0° 到 180°

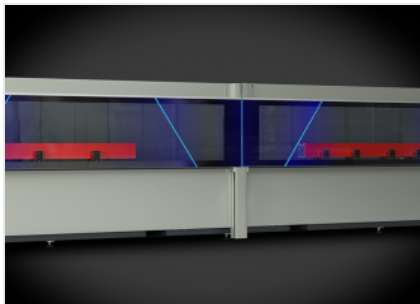
范围内旋转并定位在任何中间角度位置。因此、机器可以对范围内任何倾斜角度的型材的侧面和上表面进行加工。

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。



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。



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。



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。



HP 版本

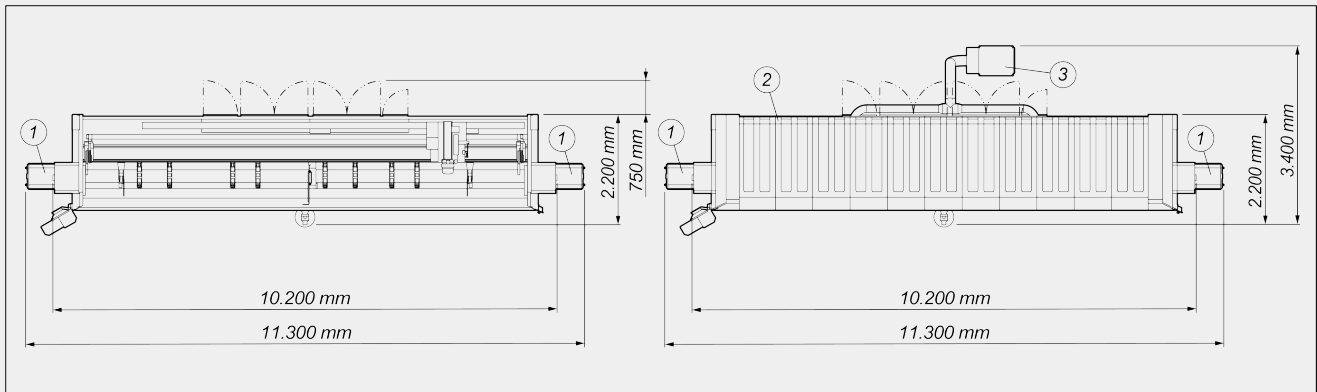
Comet 具有两种运行模式：针对长度 7 米及以下型材进行加工的单一区域，或两个以相互垂直模式进行运作的独立加工区域。HP 版机器具有 2 个辅助轴，用于夹钳和参考挡块的定位，可实现交替模式运行过程中的掩蔽时间内夹钳的定位。



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) | 7.970 |
| X 轴 (纵向) (动态交替版本) (mm) | 7.600 |
| Y 轴 (横向) (mm) | 420 |
| Z 轴 (垂直) (mm) | 430 |
| A 轴 (电动主轴旋转轴) | 0° ÷ +180° |
| H 轴 (虎钳定位) (mm) | 3.900 |
| P 轴 (虎钳定位) (mm) | 3.900 |

电动主轴

| | |
|-------------------|-----------|
| 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 | ● |
| 带有用于刚性攻丝的编码器的电动主轴 | ○ |
| 通过热量交换器进行冷却 | ● |

功能

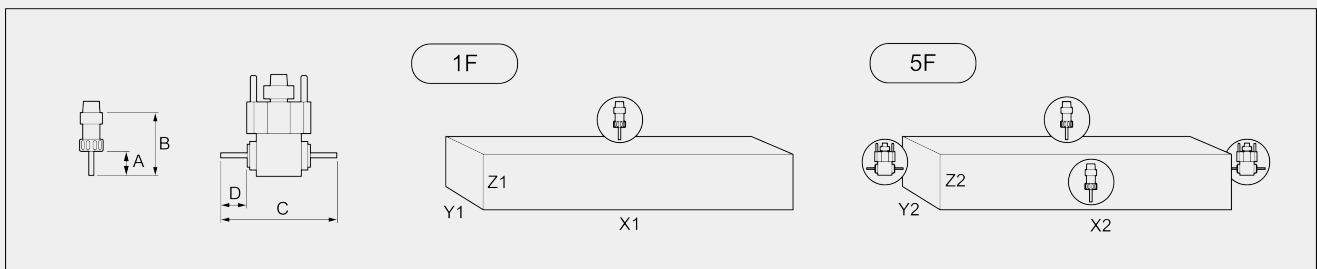
| | |
|--------------------------|---|
| 动态交替运行 | ● |
| 多工件式运行 | ● |
| 多步骤基础加工，最多可达 5 步 | ● |
| 多级加工自动管理 | ○ |
| 超大尺寸加工，最高可达 X 的最大标称长度的两倍 | ○ |
| Y 轴多工件加工 | ○ |
| 为加工 4 面进行的旋转 | ○ |
| 静态交替运行（根据型号） | ● |

可加工面

| | |
|------------------|-----------|
| 带有弯角单元（顶头） | 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 X6 HP | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| 单工件 | 45 | 102 | 232 | 45.5 | 7.320 | 300 | 250 | 7.320 | 240 | 250 |
| 交替模式 | 45 | 102 | 232 | 45.5 | 3.250 | 300 | 250 | 3.250 | 240 | 250 |

在 mm 中的尺寸

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 | 12 |
| 气动虎钳标准数量 | 8 |
| 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

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 ○