



## Comet X4

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。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  $0^{\circ}$  到  $180^{\circ}$  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。



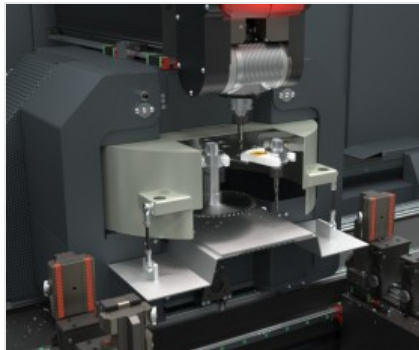
### 虎钳

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

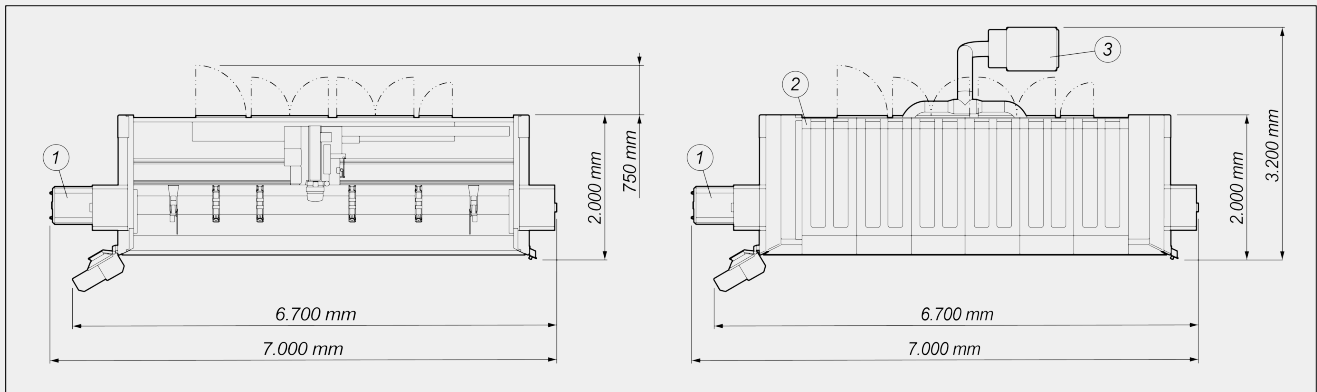
由于穿孔金属板提供的透明度和轻盈感，这条通道与机床的外观和设计融为一体，可根据需要打开或关闭。在不需要时可以减少其长度，节省车间的空间。排屑带的出口区域及其电机集成在下半部分，满足了外观和功能性的设计。



## 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)

4.250

Y 轴 (横向) (mm)

420

Z 轴 (垂直) (mm)

430

A 轴 (电动主轴旋转轴)

$0^\circ \div 180^\circ$

## 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

●

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

○

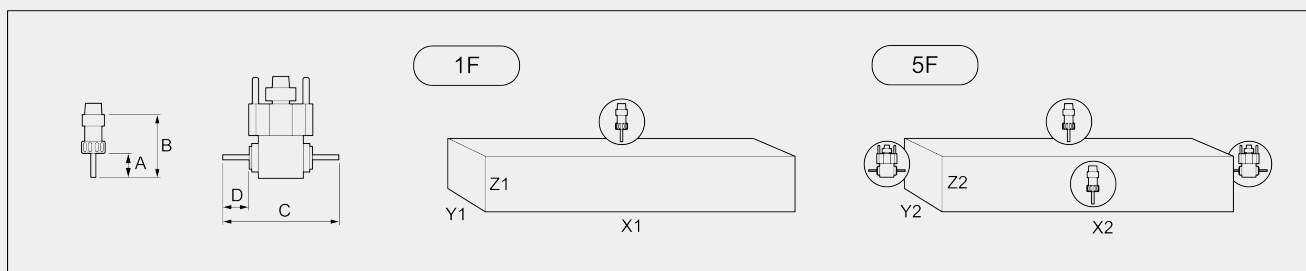


功能

- 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
- 多工件式运行

加工范围

1F = 1 面加工      5F = 5 面加工



	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET X4	45	102	232	45.5	4.000	300	250	4.000	240	250

在 mm 中的尺寸

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
- 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 ○