

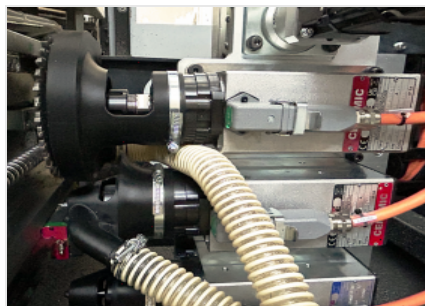
## CM 1H

支持设备



专用于加工 45°预切割 PVC 型材轮廓的铣床。本机床所集成的门窗生产流程当中包括使用无缝技术反凸模具的 Someco SM 系列机床、负责对型材进行轮廓加工、为随后的无缝焊接阶段做准备。CM 1H

具有三个电主轴、一个用于端面铣刀、另外两个可以搭配不同的工具、即使是不同材料的型材、也能有效地进行轮廓加工。可以在机床上进行编程、可以导入并执行预定义的优化加工清单。



### 端面铣削和铣削单元

铣床配有 2 个电动主轴。第一个电动主轴配备了一个直径 150 mm 的刀片、用于对型材进行端面铣削；第二个配有多个刀片、用于修整型材轮廓、为后续的无缝焊接阶段做好准备。



### 无缝技术

本机床所集成的门窗生产流程当中包括使用无缝技术的 Someco SM 系列机床、负责对型材进行轮廓加工、为随后的无缝焊接阶段做准备。



### 切屑回收抽屉

实用的切屑回收抽屉可以有效地收集加工切屑、确保机床和加工区的清洁。



### 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。操作界面配有 15.6 英寸的“光学粘合”触摸显示屏、以及连接条形码读码器和便携式设备所需的 USB 接口。另外、操作界面还配有一个 RJ45 连接器、可以将机床连接到公司网络中。



### 附加铣削单元（选修的）

机床还可以配备附加的电动主轴、用于多材料型材的高效轮廓修整。



### 无线电条形码读码器（选修的）

无线电条形码读码器可以通过条形码标签自动识别工件。任何工件都可以装入机床、通过读取贴在标签上的条形码，加工中心自动准备执行所有的加工操作、大大缩短了周期时间，而且避免出现错误。

## 轴行程

X 轴 (mm)	565
Y 轴 (mm)	45
Z 轴 (mm)	540
轴精度 (mm)	± 0,1

## 定位速度

X 轴 (m/min)	50
Y 轴 (m/min)	40
Z 轴 (m/min)	20

## 轴加速度

X 轴 (m/s <sup>2</sup> )	10
Y 轴 (m/s <sup>2</sup> )	10
Z 轴 (m/s <sup>2</sup> )	3,5

## 尺寸与重量

机械臂长度 (mm)	1300
体积 (宽 x 长 x 高) (mm)	1260 x 1350 x 1860
带机械臂的体积 (宽度 x 长度) (mm)	2770 x 2280
重量 (Kg)	750

## 加工范围

型材高度 (mm)	50 ÷ 100
型材宽度 (mm)	50 ÷ 130
型材长度 (mm)	350 ÷ 3500



### 端面铣削和铣削单元

电动主轴数量	2
刀具电机功率 (kW)	○
刀片 (mm)	Ø 150
铣削单元	1
S1 中的电动主轴功率 (kW)	2
随附铣刀 (mm)	○
铣刀最大直径 (mm)	Ø 12
铣刀最大转速 (rpm)	24000

### 提供的刀具

用于 PVC 材料的 Ø5 mm 扁平铣刀	●
用于 PVC 材料的 Ø150 mm 刀片	●

### 机器规格

无缝型材的准备装置	●
可调节型材虎钳	●
切屑和碎屑托盘	●
工作压力 (bar)	6 ÷ 7

### 命令与控制单元

集成式计算机	Beckhoff
通信协议	EtherCAT
人机界面	TS Display HD TFT 15,6" – "optical bonding"
RJ45 网卡	●
USB 接口	●
条形码读码器	○
差异化路径管理 (有额外主轴)	●

### 软件

ContourCAM	●
Microsoft® Windows® IoT Enterprise	●
JOB: 这是一款用于管理切割清单并连接外部计算程序的软件	●

包括 ●    可用 ○



