



CMS隶属于SCM集团——世界先进技术的领导者，涉及广泛的加工应用领域，如：木材，塑料，玻璃，石材，金属和复合材料等。集团公司的业务遍布全球，是先进制造业可靠的合作伙伴。其广泛的加工应用领域涵盖家具业，建筑业，汽车业，航空航天业，豪华游艇业及塑料加工行业在内的各个市场领域。SCM集团有效组织协助并研发了先进的工业系统，建立了三个大型的、高度专业化的制造中心，拥有超过40000名员工，在五大洲建立了广泛的业务。SCM集团：在工业机械和零部件领域中拥有最先进的技术和专利。

CMS SpA生产用于加工复合材料，碳纤维，铝，轻合金，塑料，玻璃，石材，金属的先进加工机床。由Pietro Aceti先生建于1969年，其宗旨是基于对客户生产需求的深入了解，为其提供定制的和最先进的解决方案。大量的技术创新源于持续的研发投入和对优质公司的并购，从而促使公司在各领域的业务持续增长。

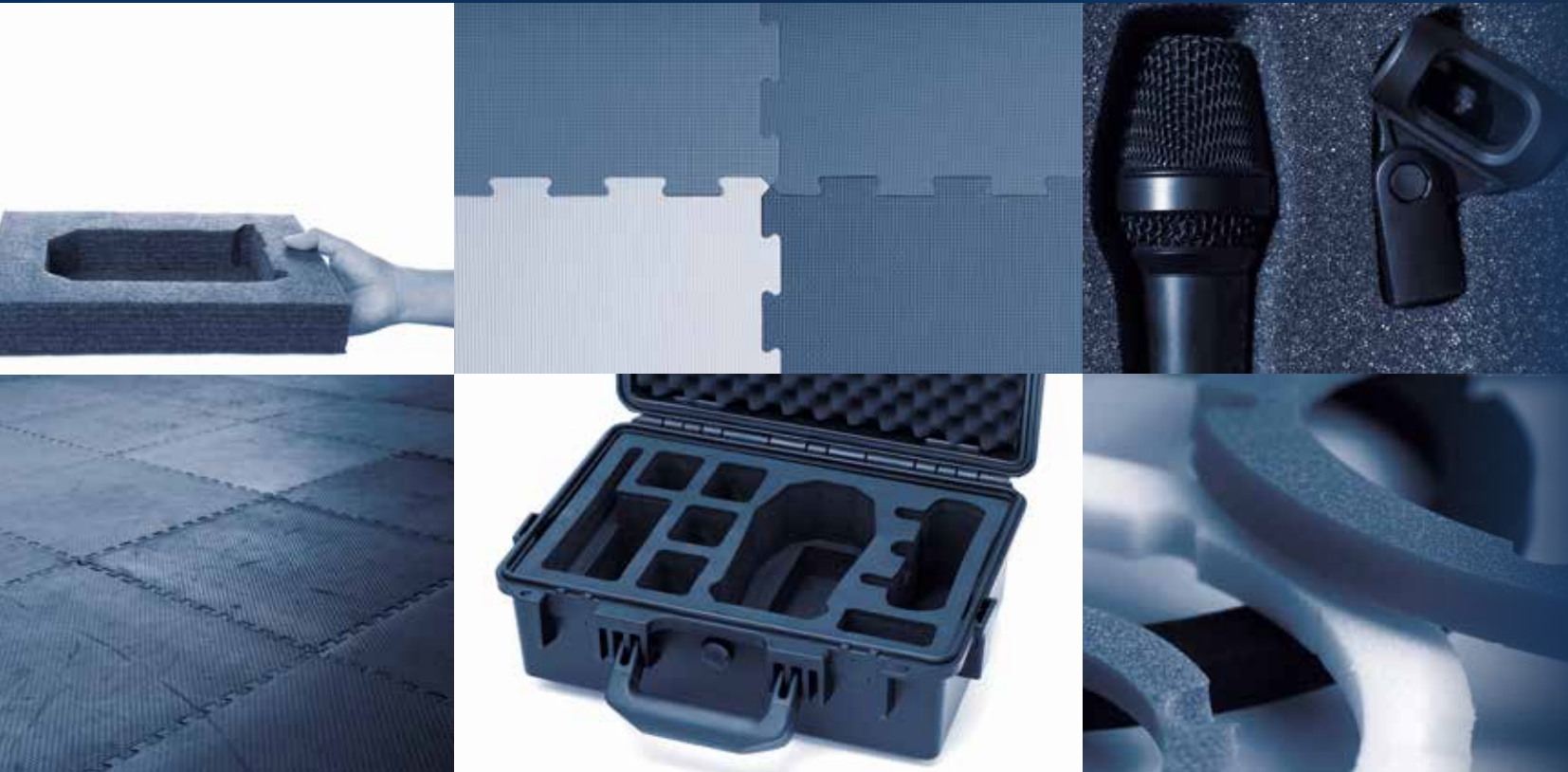


CMS Plastic Technology制造用于加工塑料的数控加工中心和热成型机，并提供技术先进的解决方案。1973年成立的Villa公司，历史悠久，其在热成型方面的工业技术经验与CMS在铣削方面的著名专利技术协作致胜，进而诞生了该品牌。凭借对研究和创新的不断投资，CMS Plastic Technology被公认为是整个流程中独一无二的合作伙伴：从热成型到刨边，再到创建模型和模具，以确保最高的生产率。CMS Plastic Technology是众多行业的主角，例如：汽车、航天、土方机械、拖挂车、公共汽车、铁路工业和浴缸的生产。



waterjet

应用	4-5
用于塑料加工的水射流切割机	6-7
TECNO CUT SMARTLINE / PROLINE / AQUATEC	
技术优势	8-13
AWJ 水射流机器配置	
标配/选配	14-17
TECNO CUT SMARTLINE / PROLINE / AQUATEC	
标配/选配的配件	18-23
TECNO CUT WATERSPEEDY S	
技术优势	24-25
TECNO CUT WATERSPEEDY S	
标配/选配的配件	26-27
增压器	28-33
EASYJET DDX 软件	34-35
尺寸与技术数据	36-41
CMS CONNECT / ACTIVE	42-43
组件	44-45
系列	46-47



家具 | 物流 | 消费品



工业 | 运输

Unparalleled.
New.
Innovative.
Quality.
Ultra.
Effective solutions.

The **UNIQUE** waterjet cutting machines.

喷水切割系统

用于塑料加工的水射流切割机

TECNOCUT SMARTLINE

得益于多头配置的高产量智能型解决方案



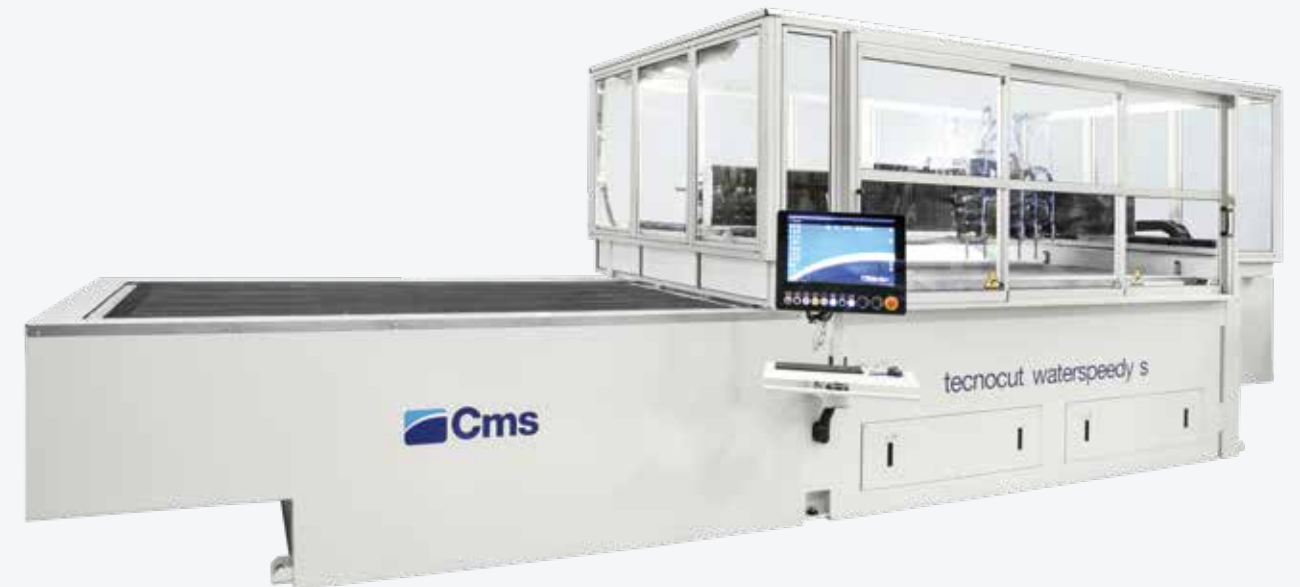
TECNOCUT PROLINE

适用于更加复杂应用的最先进技术解决方案



TECNOCUT AQUATEC

目前市场上大规格板材加工最牢固的模块化解决方案



TECNOCUT WATERSPEEDY S

市场上唯一一个将高效、多样化和工作环境最大清洁度集于一身的高产量解决方案

TECNOCUT SMARTLINE

技术优势

3轴和5轴水射流切割系统

Tecnocut Smartline旨在通过提高加工效率来重新定义卓越的行业标准，同时保持CMS具有无与伦比的结构和加工品质的声誉。适合塑料材料的切割，包含CMS水射流机床的所有安全特征和典型性能，设计新颖，尺寸紧凑。这些特点确保了出色的精加工水平，以及高精度和高生产率。

- 加工区具有广泛的可配置性(单独区域或交替循环)。
- 产量高，最多可安装5个切割头。
- X-Y-Z轴的运动均通过校正钢化齿条上的链轮进行。
- 热焊接的波纹管确保X轴的齿条和滑行导轨受到防尘和防水的完全保护。金属片密封结构用于保护Y轴。
- 钢结构通过喷砂和陶瓷喷漆进行了防锈处理，从而确保提高抗腐蚀能力。
- 安装的收集槽用于去除残留磨料的疏通系统。
- 集成控制软件允许操作员优化材料的切割参数，使产生的废料降至最低。对于几何形状复杂的切割可大大减少设置时间，而不会影响表面处理的重量和精度。



主要采购商优势

- + 上料符合最佳人体工程学设计，紧凑的整体结构和开放式框架简化了加工件的装卸操作。
- + 高压水射流有助于轻松切割大厚度的工件、钻孔、切割出复杂的几何形状，以及减少在平板材上进行嵌套加工产生的废料，这要归功于手动和自动轴距式的多头配置。
- + 水射流技术是一种独特的刀具，不需要复杂的夹具来夹紧工件。此外，5轴版本的切割机能够进行3D切割，具有极高的精度和可重复性。
- + 水射流切割是一种干净的工艺，不会产生粉尘和飞溅的残留物。收集槽与Evo4疏通系统兼容，用于清除残留磨料，可降低90%的维护成本。



21.5英寸触屏控制台，位于活动滑架上



电气面板集成于槽基座，减少落地体积。



光电屏障：使用光电设备保护工作区域

TECNOCUT PROLINE

技术优势

水力喷砂射流切割加工中心

Tecnocut Proline的构思和设计旨在满足航空、汽车、模具和设计领域的需求，确保复合材料、保证大中型塑料件的加工质量。紧凑的尺寸可以轻松置于任何生产环境中，同时可以提高工作量。真正的加工中心，用于水射流技术设计的特定解决方案，以确保卓越的技术和生产性能。

- 其精确度适用于严格的应用(航天、赛车、汽车、设计等)。
- 由于齿条和磨削钢化螺旋齿轮与高精度等级减速器相结合，带有极其坚固的固定支柱框架的桥式结构能够保证机床多年一直具有最高的精度。
- 外形紧凑：该新结构设计允许将通常安装在地面上的磨料推进器和增压器集成在机床上。
- 不锈钢底座设计用于疏浚废磨料，旋转轴用于管道加工，水位自动控制
- 轴的齿条和滑行导轨受CMS设计制造的先进的“无粉”系统保护，该系统由金属片密闭外壳构成，确保防尘和防水的完全保护。



主要采购商优势

- + 工作区有防护门的一体式结构以及水位可调节的功能，使切割过程中降低了噪音和水/磨料的回响。
- + 高压水射流有助于轻松切割大厚度的工件、钻孔、切割出复杂的几何形状，以及减少在平板材上进行嵌套加工产生的废料，这要归功于手动和自动轴距式的多头配置。
- + 水射流技术是一种独特的刀具，不需要复杂的夹具来夹紧工件。此外，5轴版本的切割机能够进行3D切割，具有极高的精度和可重复性。
- + 水射流切割过程中不会产生粉尘和飞溅的残留物。收集槽与Evo4疏浚系统兼容，用于清除残留磨料，可降低90%的维护成本。



最多可控制6轴的远程按键板，允许靠近切割台操作并设置多个原点。



机载21.5英寸工业计算机面板，带触摸屏显示器和HMI CMS Active界面。



气控移动的前后门板可更好地保护切割区域并遏制水流与磨料反射。

TECNOCUT AQUATEC

技术优势

S3轴和5轴水力喷砂射流切割系统

Tecnocut Aquatec是一种带有水磨刀头的水射流系统，先进、高性能、用途广泛，能够满足各个应用领域最多样化的生产需求，保证具有极高精确度的切割。

根据CMS理念设计的Aquatec：该机床是在汽车、航空、船舶和设计行业内多年积累的经验成果。采用的结构和技术解决方案与挑选的组件相结合，可以确保高加工品质、高加工速度、可靠性、结构刚性、使用灵活性和高生产率。

- 具有强大的可配置性，专门针对客户的实际需求而设计
- 厚钢独立支架台上的移动桥式结构，靠在与地板固定的导轨上，以确保结构最坚固。这种解决方案即使在最复杂和最苛刻的加工中也能保证最优质的表面加工。
- 包括切割刀头的运动在内，所有运动在由无刷电机驱动的校正钢化齿条上进行。
- 钢制外壳系统和聚四氟乙烯聚氨酯波纹管，可以确保为运动部件提供防水和防尘保护。
- 得益于其工作台有2/4侧开口的结构，可以简化装卸板材以及检查加工材料操作，还方便为移动工件安装专用设备。

主要采购商优势

- + 经过水射流切割的工件无需进行再加工，不会产生热变形区，降低了生产过程的循环时间和等待时间
- + 水射流技术是一种独特的刀具，不需要复杂的夹具来夹紧工件。此外，5轴版本的切割机能够进行3D切割，具有极高的精度和可重复性
- + 大型龙门和模块化机架为整体槽周围预留出足够的空间，以简化装卸操作。
- + 水射流切割是一种干净的工艺，不会产生粉尘和飞溅的残留物。收集槽与Evo4疏浚系统兼容，用于清除残留磨料，可降低90%的维护成本。



21.5英寸触屏控制台，位于活动滑架上



最多可控制6轴的远程按键板，允许靠近切割台操作并设置多个原点。



得益于模块化的结构，使灵活性达到最大化。

AWJ水射流机器配置

标配

自动软管卷

水和空气喷头套件，用于在循环结束时清洁切割材料（仅在 tecnocut smartline 上可选）



三轴刀头

该切割头的设计旨在切割期间获得极高的性能。切割头的组件如孔口、耐磨插件和聚焦器均完美对齐并自动定心，以确保进行快速更换。可以将刀头的末端部分改为使用纯水射流或水力喷砂进行切割，在这两种应用中都能获得最佳性能。



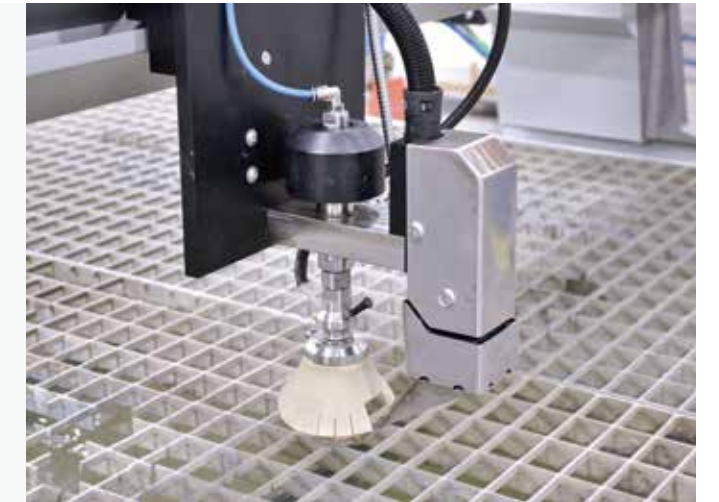
电子分配器

电子料斗，自动控制磨料流量。如果磨料流量因任何原因中断，系统将自动停机，防止损坏切割刀头或破坏材料。此外，连接到混合室的一个真空传感器将不断检测水射流中磨料供应的变化，实时提供有关切割头磨损状态的信息。



探头

连续或探头系统，也可配合加大的环使用，以切割泡沫或玻璃材料。即使切割材料不完全平整，也可以始终与之保持同意距离。



润滑

由CNC管理的自动润滑，由主轴X、Y和Z强行注入，可通过数字监控预设间隔，无需人工操作，不停机。传感器可实现油箱内压力监控和通知达到最低油位。

AWJ水射流机器配置 选配

JD5AX



JD5ax的特性开辟了新的切割途径，最大程度地提高了CMS 5轴水射流系统的操作灵活性，并确保了使用水磨水射流切割系统时具有最高标准的质量和精准度。5轴创新头JD5ax 可以实现较低的锥度值，保证精加工高品质和尺寸精度。JD5ax是由一个CMS水射流系列的绝对新品无限旋转轴 (C)、一根可倾斜至 +/- 62°的轴 (B)构成，两者都是完全由CMS设计和制造。

特征

- 设计紧凑
- 切割倾斜度0°-62°
- 自动锥度补偿 (JDC)
- 磨料运输专利
- 新型内置防撞探头
- 无限旋转HP接头
- 与最新型的孔口兼容
- 减少易疲劳的部件
- 监控切割组件的磨损
- 直驱伺服电机

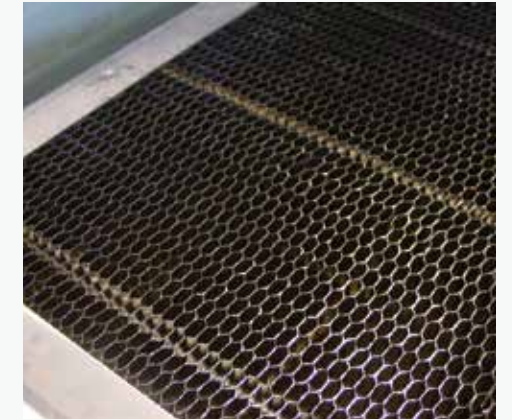
优点

- 无限旋转用于嵌套切割，而无需恢复点
- 高定位精度
- 机械强度高
- 与上一代产品相比，切割速度和加速度更高
- 自动锥度补偿高达60°
- 支持3D切割
- 简化维护

加工台面



防眩光桌



不锈钢蜂窝状切割台 (选配)

免维护”疏通系统

免维护”疏通系统，用于自动清除多余磨料。槽内的磨料排空系统，受到加工废料篮和金属笼保护。槽总是设计为可以在其后安装整个疏通系统。



切割原点的获取：十字激光

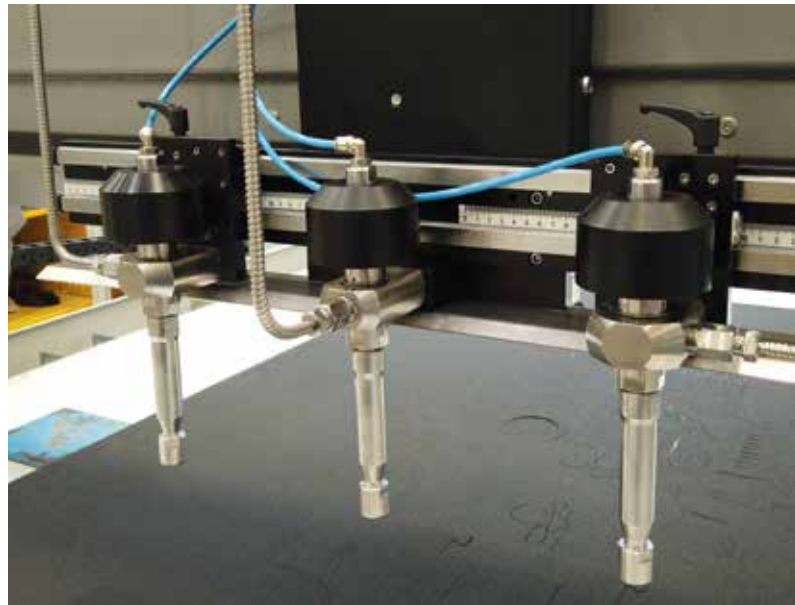
十字激光笔可简化切割台上的板材一个或多个加工起始原点的设置。



TENOCUT SMARTLINE

选配

工作区清洗系统，可减少工件表面刮花的可能性，此外还可让探头正确检测材料厚度



手动切割刀头滑架
操作单元高达三个3轴切割刀头，手动轴距，可调节适应不同的板材优化需求。

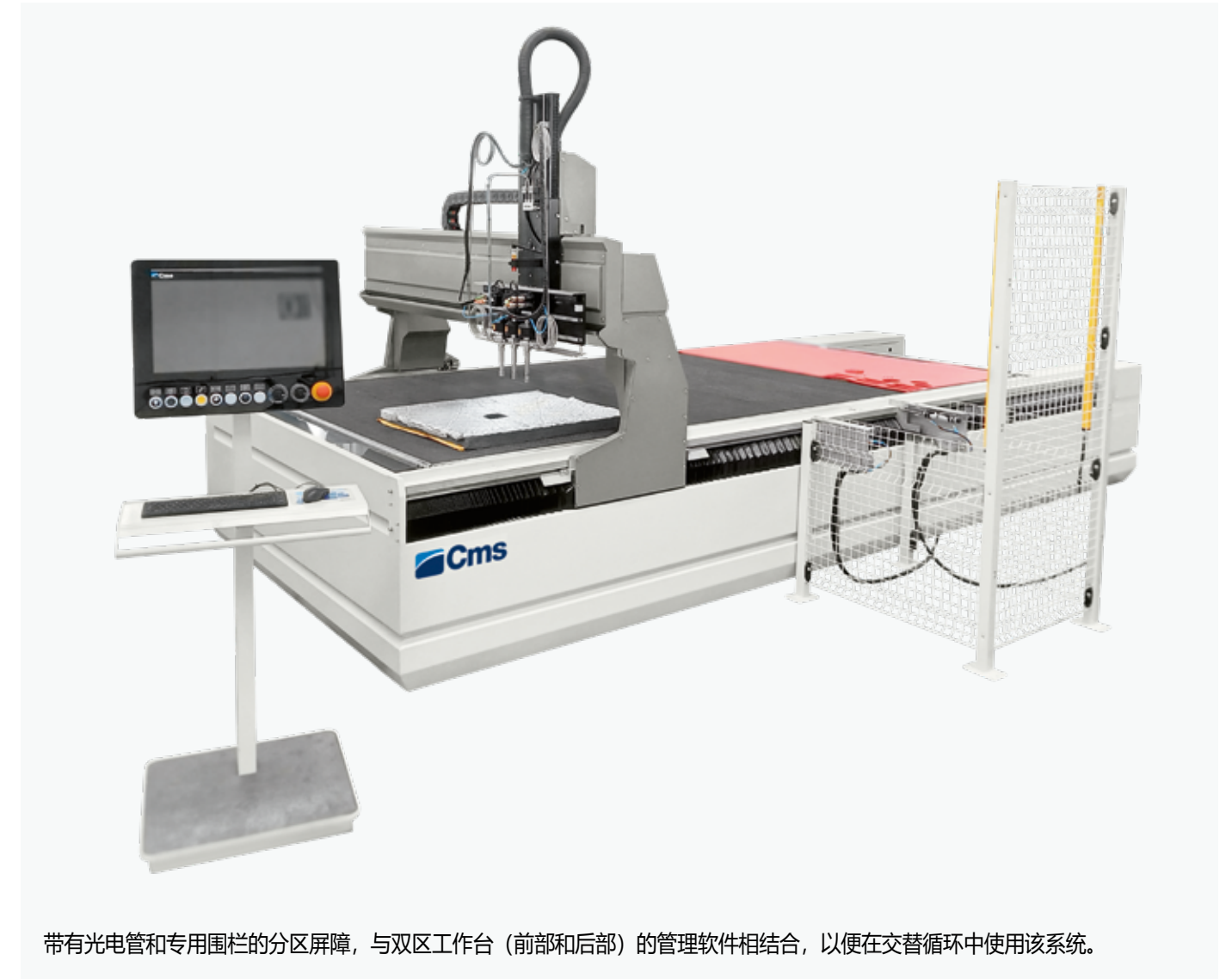
装置易于调节，因为：
• 在双直线导轨和滚珠轴承上华东
• 快速锁定/解锁系统
• 毫米尺可进行精确定位

最大轴距有340mm和500mm两个版本，最小轴距则保证在85mm。

可提供自动轴距/电动轴距的版本

钻孔装置

最大转速为25000 rpm（空转）的数控气动装置，可应对最复杂的多层复合材料钻孔，避免高压水射流钻孔中易于产生的材料分层问题。高转速可减少钻孔时间，避免损伤材料，使结合软件设置加工的切割流程达到最佳化。



带有光电管和专用围栏的分区屏障，与双区工作台（前部和后部）的管理软件相结合，以便在交替循环中使用该系统。



切割台电控柜空调使环境温度控制在35 °C 至 40 °C 之间。



最多可控制6轴的远程按键板，允许靠近切割台操作并设置多个原点

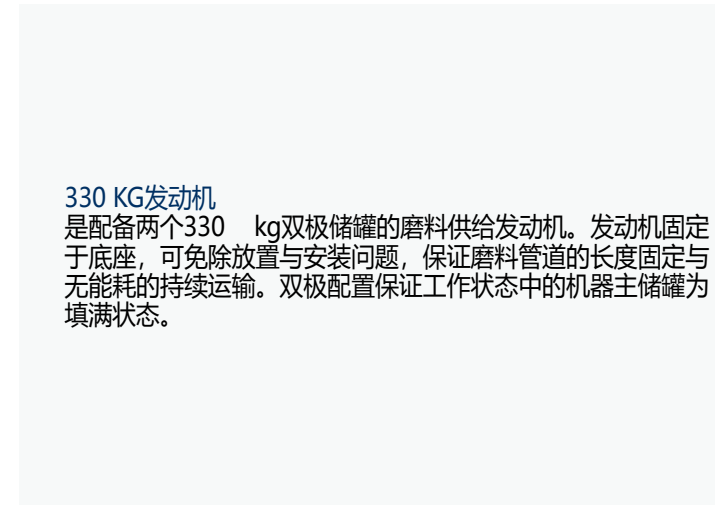
TENOCUT PROLINE

标配



齿条与螺旋形齿轮

X轴与Y轴配备齿条与磨削钢化螺旋齿轮，加之转换游隙的降低，可在保证高级动态性能的同时保持定位与重复性操作的高标准精确度。与绝对编码器的结合允许直接启动机器而无需将轴归零，并从最后一次的切割位置恢复运行。



330 KG发动机

是配备两个330 kg双极储罐的磨料供给发动机。发动机固定于底座，可免除放置与安装问题，保证磨料管道的长度固定与无能耗的持续运输。双极配置保证工作状态中的机器主储罐为填满状态。



OPZIONALI



ERGONOMY+ 套件

结合技术解决方案，改善与水刀系统的操作，方便切割头和增压器等高压部件的日常检查和维护操作。

该套件包括：

- 电气面板上的LED灯
- 梁下LED灯
- IP-LAN摄像头监控工作区域，也可远程监控
- 集成在机架中的可拆卸工具和耗材抽屉



TENOCUT PROLINE

选配



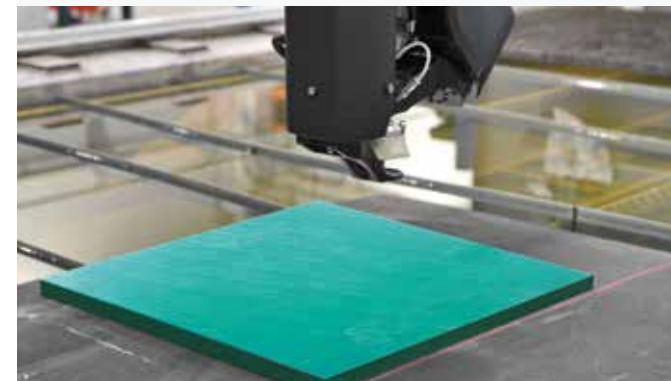
钻孔装置

最大转速为25000 rpm（空转）的数控气动装置，可应对最复杂的多层复合材料钻孔，避免高压水射流钻孔中易于产生的材料分层问题。高转速可减少钻孔时间，避免损伤材料，使结合软件设置加工的切割流程达到最佳化。



自动TCP检测

该激光系统可自动检测切割头与轴C和轴B旋转中心的对齐度，目的是：
• 在强烈撞击情况下补偿切割头的对齐度
• 在进行对公差要求极为严格的加工前，精准计算聚焦管的XY轴位置。该设备安装在一个隐藏在底座中的托盘上，可在带有滚珠轴承的导轨上自动抽拉，以确保可靠而准确的测量。



校准激光投影仪

用于在工作台上投射激光线的选配装置，在切割前便于操作人员定位并对齐板材。

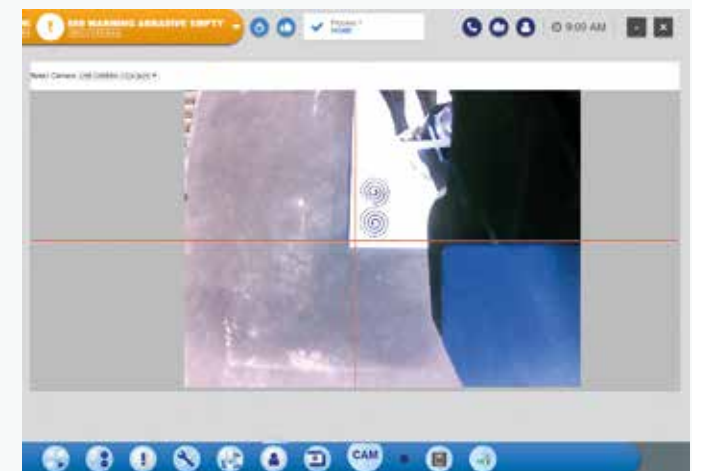


附加控制面板

为了确保水射流机器的工作最大化，在标准控制面板上有一个PC二级面板，用于显示工作区域内的监控摄像头。

摄像头

创新的数字系统可通过安装在操作单元内部的摄像头，在加载到工作台上的材料上找到和获取切割原点，该摄像头可框定切割头周围的工作区域。通过该设备，可以直接从机器的触摸控制面板操作，使切割的装备和准备过程更加快速，无论是配备自动门还是配备前置保护光电管的情况下都能保证机器安全。

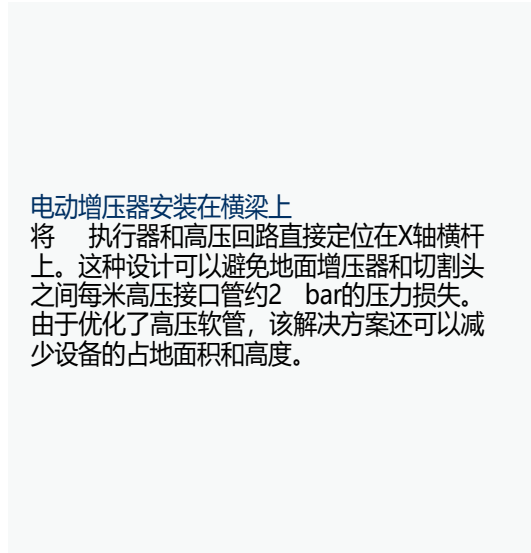


TENOCUT AQUATEC

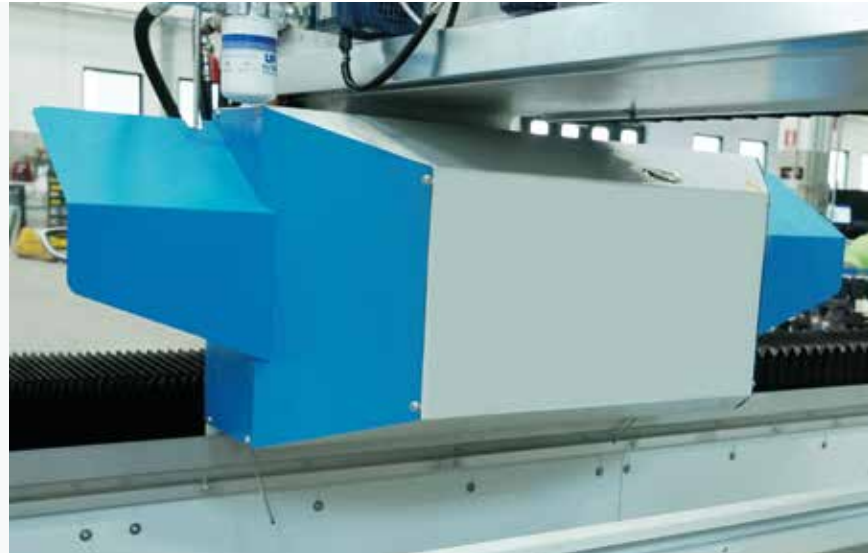
选配



钻孔装置
Z轴数控气动钻孔装置。
可调节Z轴（0至30mm）以安置不同的钻头。
可安装带有一个或二个Z轴版本的钻孔单元。



电动增压器安装在横梁上
将 执行器 and 高压回路直接定位在X轴横杆上。这种设计可以避免地面增压器和切割头之间每米高压接口管约2 bar的压力损失。由于优化了高压软管，该解决方案还可以减少设备的占地面积和高度。



高精度包
含螺旋齿架和链轮的X、Y轴传动，其减速器的精度等级高于标准精度，因此确保更小的定位公差和可重复性。

TENOCUT AQUATEC

选配



进入加载台
可以沿着Y轴底座冲程路线模块，将槽转动90°，从而给予工作平面周围更大的访问空间，方便加工材料的装卸操作。或者可以利用有效切割至多6米的横杆来配置机器，确保更大的前端装卸区域，简化用叉车或桥式起重机进行材料搬运。



用于交替加工的双槽版本

TECNOCUT WATERSPEEDY S

技术优势

水射流切割系统

Tecnocut Waterspeedy S 是专为高速加工塑料材料而设计的水射流切割机，提供卓越的运动动力，以确保高生产率。适合切割柔性材料，例如塑料、泡沫、橡胶、复合材料、多层材料、工业密封件和高科技材料。先进的结构设计是公司持续投入研发的成果，连同所采用的复杂技术解决方案，保证了持久的精度以及速度和灵活性，从而确保产品具有出色的表面处理和无与伦比的精准度。

- 与传统切割系统相比，具有极高的动态性能以及多个切割刀头进行加工，从而确保了极高的生产率和具有竞争力的价格
- 得益于集成的自动托盘更换系统，可以在不停机的状态下进行装卸
- 加工区的范围非常大，可最大程度地提高生产自由度
- 设计紧凑，可以在不拆卸任何机械零件的情况下进行移动和搬运，从而确保减少重启时间
- 专用于优化切割路径的编程系统。采用交互式软件和触摸屏，可管理所有CNC功能。允许从集成的软件或者DXF文件上创建切割程序，从而使循环时间降至最低。



主要采购商优势

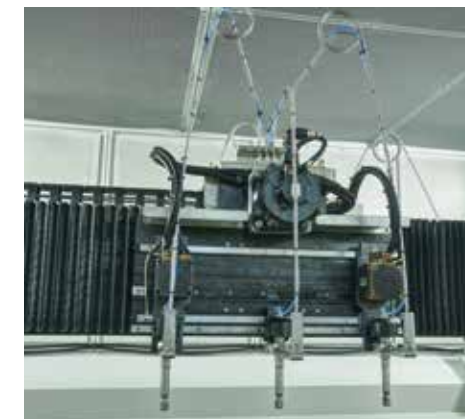
- + 螺旋齿条和链轮确保无与伦比的性能，速度为70 m/min，加速度为7 m/s²。
- + 由CN数控自动轴距的纯水射流式3轴3至7个切割刀头配置，用于满足片状和卷状泡沫嵌套加工相关的生产需求。
- + 隔音舱用于保护切割区域，防止任何与运动中的机械零件接触，以及水和粉尘的逸出。
- + 装卸区分开，带有伺服电机驱动的自动搬运托盘，避免装卸时的停机时间浪费。两个托盘都由不锈钢蜂窝台组成。



放置台
专用于塑料切割的不锈钢蜂窝格栅



搬运
高精度、高性能齿轮齿条传动。



切割头
由3头或5头滑架构成的纯水射流附加切割头



自动换托盘
装卸区分开，带有伺服电机驱动的自动搬运托盘系统。

TECNOCUT WATERSPEEDY S

标配



蒸汽抽吸
蒸汽抽吸系统，带绝对过滤器HEPA 99.997%，位于机器一侧。

排水过滤系统
这是一个自动排放系统，将废水送至机器背部带有收集槽的滤纸处，从而将废水清洁干净。



水槽自动清洁系统
水槽内部有一组喷嘴，可将加工碎屑送到外部的排放过滤器



TECNOCUT WATERSPEEDY S

选配



多头
由3头或5头滑架构成的纯水射流附加切割头，所有轴距都可自动调节，使切割加工过程中性能达到最高。切割头的间距采用数字控制。
选配：双滑架达到最大生产率。

自动轴距技术数据

	数量：3个3轴刀头		数量：5个3轴刀头	
	标准滑架	宽滑架	标准滑架	宽滑架
最小轴距	85	100	85	100
最大轴距	340	800	170	400

增压器

TECNO CUT JETPOWER EVO

液压增压器由于平行气缸配置，拥有最高的可靠性和坚固性



TECNO CUT E-PUMP

CMS增压器系列的最新产品，设计采用直接连接到长冲程增压器气缸的电静液压装置

TECNOCUT JETPOWER EVO

高压增压器

CMS制造的增压器

CMS实现了超高压增压器的新概念，其科技含量丰富，可满足最苛刻的用户需求。最初的技术概念是为增压器配备多个压力倍增器，实现独立、平行和电子同步。这种创新的解决方案能够使压力恒定，避免了传统对置缸增压器典型的压降。

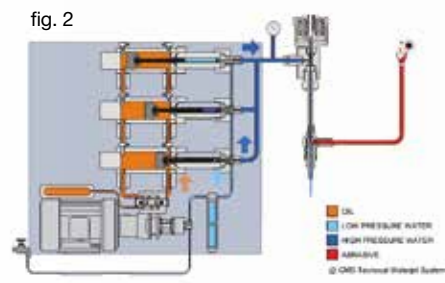
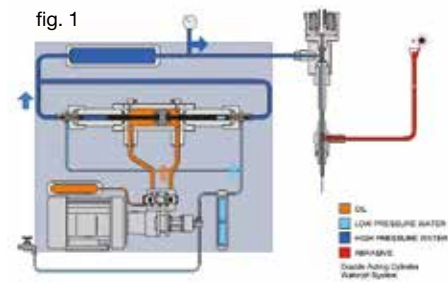
主要采购商优势

- + 具有最多3个独立的电子同步平行气缸增压器，无需使用蓄能器即可确保恒定的输出压力信号。
- + 三个独立泵芯子技术允许从操作循环中停止需要维护的气缸，避免机器意外停机。
- + 平行气缸结构的泵送循环次数最少，减少了高压部件的磨损，从而降低25%的维护成本。
- + 减少消耗和运营成本：水流量最高达5 l/min，可满足广泛的切割应用，由于液压回路具有独立的可变流量泵，可调节机油消耗。

fig. 1 对置缸传统增压器

fig. 2 CMS平行缸增压器

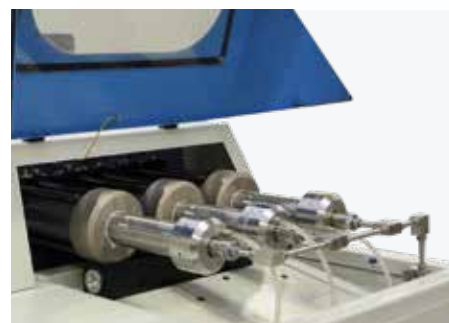
压力



液压站



电子控制切割压力



压力倍增器



油气换热器

TECNOCUT E-PUMP

技术优势

INTENSIFICATEUR HYBRIDE

TECNOCUT E-PUMP CMS属术增压器系列的最新创新成果，源于CMS在水射流切割应用增压器领域对产量、性能、能源效率和减少环境影响的持续追求。

这种新颖性体现在一个完全在CMS技术研发室内创建的项目中，并在创新产品中具体化，该产品结合了液压泵的功率密度和直接驱动机械架构的能源效率。

该系统的简单性意味着组件数量的显著减少：比传统液压增压器减少高达95%。

Tecnocut e-pump 采用直接连接到长冲程增压器油缸的电静液单元打造，运行效率比液压增压器高 31%。

该增压器配备集成智能板，搭载便携式平板电脑 (Wi-Fi) 和触摸显示屏，用于监测和控制运行参数以及液压和高压部件的诊断。

Tecnocut e-pump 可以安装在任何切割台上，甚至是第三方的切割台上。



最大限度地节省能源

电力消耗-37%，在结合切割循环和闭式刀头快速移动的时候。由于使用了由逆变器控制的无刷伺服电机，双作用直连混合压强泵经过优化，可降低消耗。

Tecnocut E-pump 能够消除启动期间的电流峰值，这要归功于由逆变器控制的主电机和辅电机，可以更好地适应工作条件。

关键买家效益

- + 高效率：比传统增压器高出31%。
- + 由于使用的液压元件减少了 95%，因此减少了维护。
- + 液压油最少使用量：与传统系统相比-91%，有利于减少对环境的影响。
- + 结合切割循环和闭式刀头快速移动，电力消耗减少高达-37%。



带HMI WEB的WIFI平板电脑

增压器由电气面板内的工业PLC控制，以保证与 CMS以及第三方切割台的接口。

控制HMI界面可通过10.4" Wi-Fi平板电脑访问，并能够：

- 远程诊断
- 管理和控制电源
- 管理和控制每个气缸的循环数
- 切割压强的电子更新



集中式密封件泄漏收集系统

用于收集HP密封件泄漏的外部收集器，以便轻松快速地进行诊断，无需打开盖子，还配有状态LED灯来指示正在运行的增压器。根据泄漏位置，可以识别泄漏来自哪一侧以及是来自静态密封件还是动态密封件。



增压泵

在变频器控制的输入供水增压泵，通过适应自来水的流量和压强特性以及切割周期（开/闭头）来优化消耗。兼容50赫兹和60赫兹频率。

EASYJET DDX 软件

Easyjet 是一款完整的 CAD/CAM 套件，可360°全方位管理3轴或5轴水射流加工的方方面面，降低其他第三方软件产品的采购、维护和培训成本。

其主要功能包括:

- 缩放和平移工具的图形管理
- 图纸的 3D 效果图和仿真图
- 测量轮廓和分析单个实体的功能
- 取消和恢复最后操作的功能
- 配置网络参数数据库，与更多软件工作站共享的功能
- 援助请求自动邮件管理
- 包括 Python 和 Scl，用于软件个性化定制和与其他系统对接

CAD 功能包括:

- 自由绘画几何体，包括弧、线、折线、矩形、正方形、椭圆形、圆形、正多边形、半径、斜角、nurbs等。
- 绘画高级表面 (loft, swept, polimesh, gordon) 和绘画曲线网格表面
- 导入 PNT
- 通过由激光扫描仪处理的加工点文件定义表面
- 表面交互修改，包括复杂表面，用于插入倒角、修边、插入斜面等...
- 定义构造平面
- 将各刀具行程与不同颜色关联
- 图纸修改和加工处理 (截断、扩展、细分、并集、插值、复制、位移、镜像、旋转、取消等)
- 导入 DXF、ISO、IGES、STEP、PARASOLID、3DM 和 STL 文件
- 尺寸标注

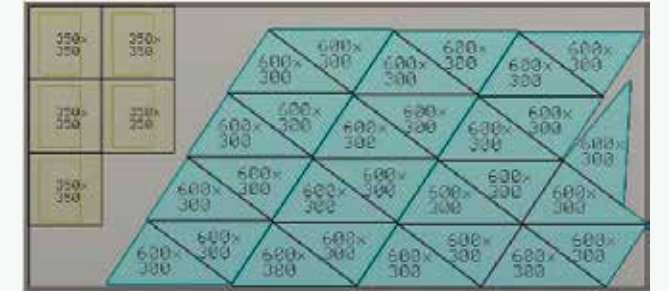


CAM 功能包括:

- 用 WaterJet 刀头自动生成切割行程
- 自动生成进入和退出行程，包括通过交互图形更改 (选件) 钻孔
- 连续探测循环自动管理，在轮廓开始时或在单次检测板材厚度时
- 5个内插轴+1控制
- 估算项目时间和成本
- 生成为 CNC 优化的 ISO 程序
- 以不同刀具行程优化算法管理共同切割
- 空间半自动技术切割。
- 自动和/或个性化优化加工顺序，以减少循环时间
- 自动和/或手动管理微小接口和搭桥。
- Cam-Auto 模块，可自动智能化生成加工技术



此外，Easyjet 软件在加工区域配备强大快速的多重嵌套算法，包括不同实体之间，还可以在图上更改物件布局，定制原点。



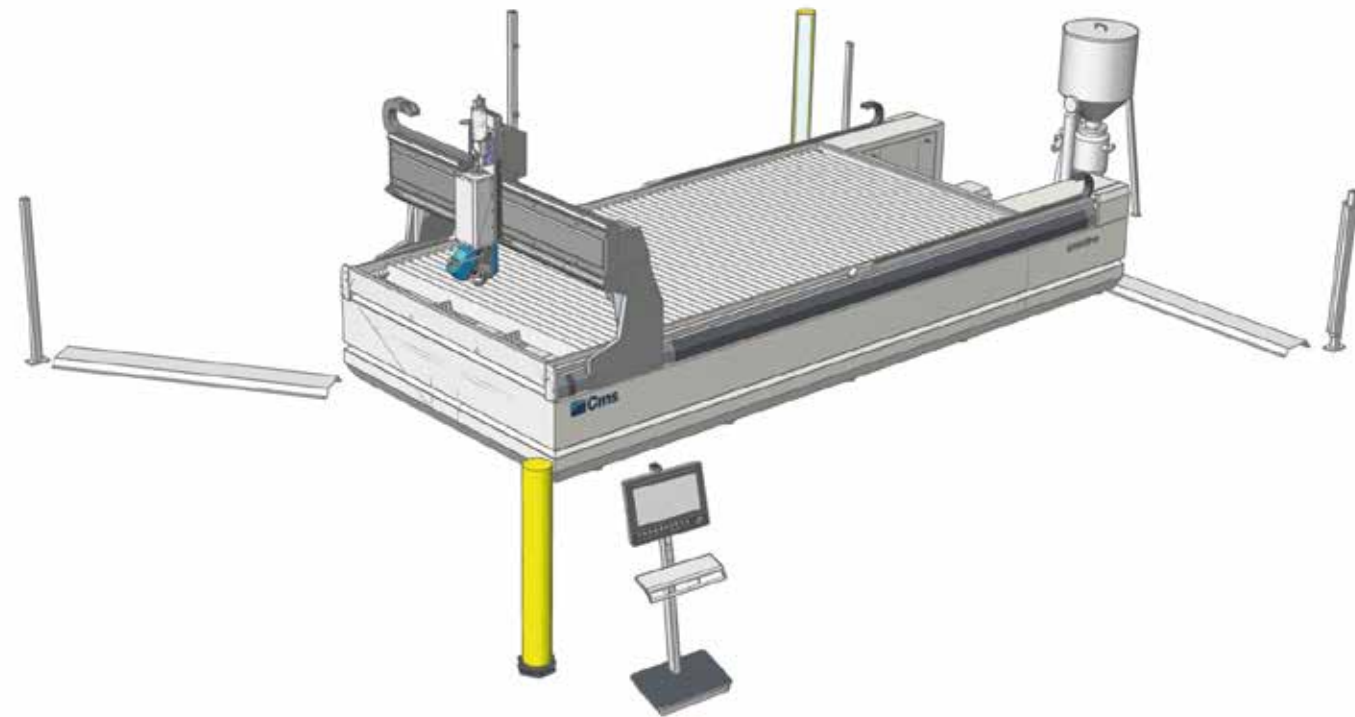
包装内还供应插入式 JDE，用于管理在完整材料数据库中存档的切割技术。机器程序将自动生成，基于5种预期切割品质 (Q1, Q2, Q3, Q4 和 Q5)，决定内/外角的前进速度和加速设置。ISO程序可以通过局域网或USB驱动器转移到机床上。

得益于加工过程的3D模拟，可以通过CNC的3D图形模块提前检验加工参数是否正确设置，它可复制板材、移动轴、刀具和工作台上放置的工件。



TECNOCUT SMARTLINE

尺寸与技术数据



TECNOCUT SMARTLINE: 功率			
型号	2030	2040	2060
X轴	3000 mm	4000 mm	6000 mm
Y轴	2000 mm	2000 mm	2000 mm
Z轴	250 mm (150 mm 配5轴机头)	250 mm (150 mm 配5轴机头)	250 mm (150 mm 配5轴机头)
C轴	∞	∞	∞
B轴	+/- 60°	+/- 60°	+/- 60°
放置台	3330 x 2080 mm	4150 x 2080 mm	6610 x 2080 mm
总尺寸带光电管	4560 x 6140 mm	4560 x 7190 mm	4560 x 10050 mm

TECNOCUT PROLINE

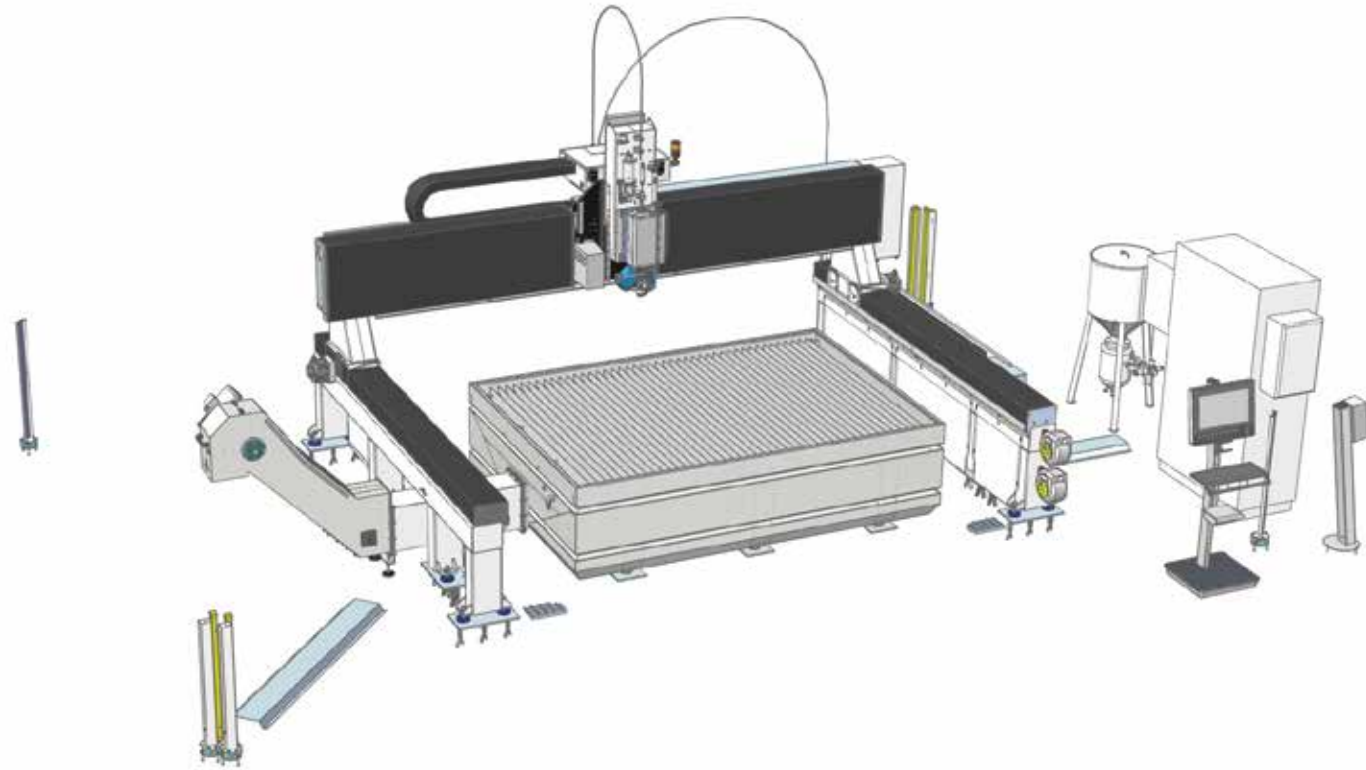
尺寸与技术数据



TECNOCUT PROLINE: 功率		
型号	1730	2040
X轴	3250 mm	4250 mm
Y轴	1700 mm	2000 mm
Z轴	300 mm (200 mm 配5轴机头)	300 mm (200 mm 配5轴机头)
B轴	+/- 60°	+/- 60°
高速	40 m/min	40 m/min
加速	1 m/s ²	1 m/s ²
放置台	3379 x 2080 mm	4150 x 2080 mm
总尺寸带光电管	4520 x 4500 mm	7400 x 4500 mm

TECNOCUT AQUATEC

尺寸与技术数据



TECNOCUT AQUATEC: 功率				
型号	2030	2040	2060	3060
X轴	3800 mm	4000 mm	6000 mm	6000 mm
Y轴	2650 mm	2000 mm	2000 mm	3000 mm
Z轴	650 mm	650 mm	650 mm	650 mm
B轴	+/- 60°	+/- 60°	+/- 60°	+/- 60°
高速	54 m/min	54 m/min	54 m/min	54 m/min
加速	2 m/s ²	2 m/s ²	2 m/s ²	2 m/s ²
放置台	3210 x 2195 mm	4210 x 2195 mm	6210 x 2195 mm	6210 x 3195 mm
总尺寸带光电管	5765 x 7830 mm	5765 x 7830 mm	5765 x 12850 mm	5765 x 12850 mm

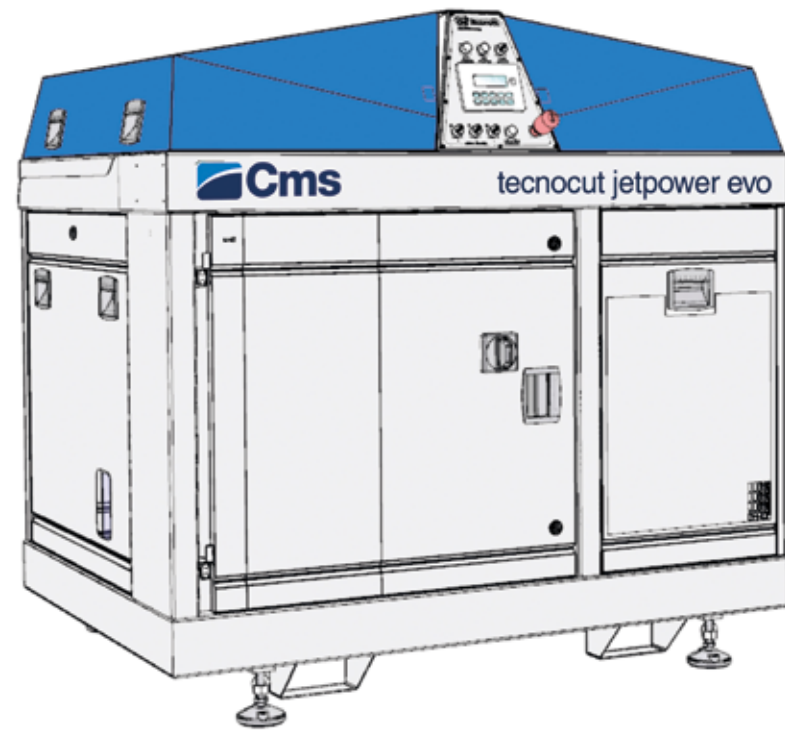
TECNOCUT WATERSPEEDY S

尺寸与技术数据



TECNOCUT WATERSPEEDY S: 功率	
型号	1630
X轴	3000 mm
Y轴	1600 mm
Z轴	300 mm (200 mm 配5轴机头)
B轴	+/- 60°
高速	72 m/min
加速	6 m/s ²
放置台	3000 x 1600 mm
总尺寸带光电管	10300 x 4956 mm

增压器 功率



TECNOCUT JETPOWER EVO: 功率		
倍增器	JETPOWER EVO 30 HP	JETPOWER EVO 60 HP
最大运行压力	22,5 kW	45 kW
最大水流量	2	3
最大孔口直径	4150 bar	4150 bar
电压	2,5 L/min	5 L/min
最大孔口直径	0,28 mm	0,40 mm
电压	400V +/- 5% 50-60 Hz (按要求提供不同电压和频率)	



TECNOCUT E-PUMP: 技术特点*

吸收功率 (3800巴时孔口 0.38)	30千瓦
闭式刀头吸收的最大功率	2.4千瓦
最大运行压强	4130巴
3700巴时的最大水流量	5升/分钟
3700巴时的最大孔口直径	0.40毫米
总尺寸 长X宽X高	1666x906x1529毫米
空重	1400 公斤
电压 (三相)	400伏 50/60赫兹
油箱容量	13升
蓄压器容量	1.15升
杆冲程	200毫米
进水要求的温度 (可接受的最低 - 最高温度)	5 - 25 °C
标称环境温度 (可接受的最低 - 最高温度)	5 - 40 °C
标称噪音	70分贝

* BFT技术。技术数据可能因配置不同而有所不同

CMS connect 是与最新一代CMS机床完美整合的物联网(IoT)平台

CMS Connect 能够通过使用IoT应用程序提供个性化微服务，这些应用程序支持该部门操作员的日常活动，可以提高机床或系统的可用性和使用率。机器实时收集的数据成为有用的信息，可以用于提高机器生产率，降低运营和维护成本，以及能源成本。



CMS active 一场与您的CMS机床的革命性互动

Cms active 是我们的新界面。由于具有CMS Active界面的软件保持相同的外观、相同的图标和相同的交互方式，因此操作员可以轻松管理不同的机床。



应用

智能机床: 持续监控机床运行，包含以下信息:

状态: 机器状态概览。用于检查机床的可用性，识别生产流程中的任何瓶颈。

监控: 即时、实时地显示机床及其组件的运行情况，以及运行程序和电位计的运行情况；

生产: 在指定时间范围内，以最佳运行时间和平均运行时间完成的机床运行程序表；

警报: 激活的警报和历史记录警报。

智能维护

这部分是当机床的组件提示存在与达到某个阈值相关的潜在危险状态时，发送通知来提供初步预测性维护。这样可以在不停止生产的情况下干预和安排维护操作。

智能管理

主要介绍与平台连接的所有机床的KPI性能。提供的指标用于评估机器的可用性、生产力和效率以及产品的质量。

最高安全性

使用OPCUA标准通信协议，保证对界面的边缘级

数据进行加密。云和数据湖的等级可以满足所有最新的网络安全要求。对客户数据经过加密和认证，以确保对敏感信息的全面保护。

优点

- ✓ 优化生产性能
- ✓ 支持组件保修优化的诊断
- ✓ 提高生产率，减少停机时间
- ✓ 改善质量控制
- ✓ 降低维护成本

易用性

新界面经过特殊设计和优化，通过触摸屏即可应用。图形和图标经过重新设计，导航操作简单方便。

先进的生产组织

CMS Active允许根据机床的操作模式为不同的用户配置不同的角色和职责（例如：操作员、维护员、管理员等）。

还可以在机床上限定工作班次，然后测定每个班次中发生的活动、生产率和事件。

成品工件的绝对高品质

借助CMS active，磨损的刀具将不会再影响成品工件的质量。新的CMS Active“刀具寿命确定系统”在刀具使用寿命到期时发出警告信息，并建议最适当的时间更换

刀具设置? 没问题!

CMS Active按照要运行的程序，在刀库设置阶段引导操作员进行操作。



工业机床与部件的最先进实力

加工各种材料的全球领导者，加工材料包括木材、塑料、玻璃、石材、金属和复合材料。集团内的公司是在全世界各行业领域内信誉度极高的合作伙伴：从家具业到建筑业；从汽车业到航空航天业；从船舶工业到塑料材料加工。

SCM集团协调、支持和开发了卓越的工业体系，分为3个大型高度专业化的生产基地，拥有4000名员工，在五大洲设有直接办事处。

工业机床

用于多种材料加工流程的单机、集成设备和服务。



的木材加工技术



技术可加工复合材料、碳纤维、铝、轻合金、塑料、玻璃、石材和金属



工业机床

集团、第三方和机械行业的机床和设备技术部件。



电主轴和技术元件



电控板



木工和机械加工



铸铁铸造

SCM GROUP 集团简介

+700
总营
业额7亿欧元

+4.000
意大利境内
境外员工
人数

3个主
要生产基地

5大洲
设有直接办事处

7%
的营业额投
资研发

用于塑料材料加工的 CMS

塑料技术系列

3/5轴数控加工中心 (Z轴通道最长达500 MM)



TRACER



TIME



EVOTECH

5轴数控加工中心 (Z轴通道达500 MM)



ATHENA



ANTARES



ARES



GENESI

裁切机



HELIX

锯床



T-MAXI

热成型机



EIDOS



EIDOS SE



BR5 SPECIAL SPA



MASTERFORM

水射流式切割系统



TECNO CUT PROLINE



TECNO CUT SMARTLINE



C.M.S. SPA
via A. Locatelli, 123 - 24019 Zogno (BG) - IT
Tel. +39 0345 64111
info@cms.it
cms.it

a company of **scm** group