



Comet S6 HP

Centros de mecanizado
CNC

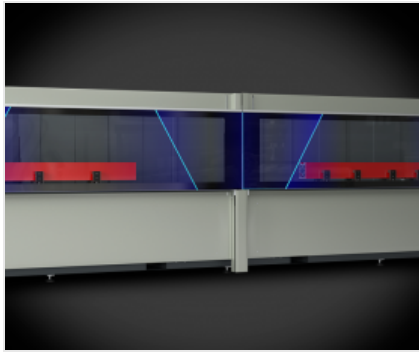


Centro de mecanizado con CNC de 4 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Prevé dos modalidades distintas de funcionamiento: la primera, en modalidad monozona, permite mecanizar una sola área de trabajo de barras enteras de hasta 7 m de longitud máxima; la segunda, en modalidad pendular, permite realizar varias piezas en las dos áreas de trabajo distintas. Todos los ejes CN son absolutos y no se requiere la puesta a cero al reiniciar la máquina. En versión HP, la máquina tiene 2 ejes auxiliares que, en modalidad pendular, permiten posicionar las mordazas y los topes de referencia en tiempo oculto respecto a los procesos de trabajo del mandril en el campo de trabajo opuesto. El 4° eje permite que el electromandril gire con CN de -120° a $+120^\circ$ en un eje horizontal, para realizar las elaboraciones en la cara superior y en las caras laterales del perfil. Se suministra con un almacén de herramientas con 12 posiciones, incorporado en el carro eje X, que puede contener un cabezal angular y una fresa de disco para la elaboración en 5 caras de la pieza. La superficie de trabajo móvil facilita la operación de carga/descarga de la pieza asegurando una ergonomía total y aumenta notablemente la sección elaborable en el eje Y.



Electrocabezal 4 ejes -S-

El electromandril de 8,5 kW en S1 con par elevado permite realizar los mecanizados pesados típicos del sector industrial. Opcionalmente, está disponible un electromandril de 10,5 kW con codificador para el roscado rígido. La rotación del electromandril a lo largo del eje B permite efectuar mecanizados en 3 caras del perfil, sin tener que volver a posicionarlo.



Modalidad pendular dinámica

Es un sistema de trabajo innovador, que permite reducir al mínimo los tiempos de parada de la máquina durante las fases de carga y descarga de las piezas que se deben mecanizar. El sistema permite, en las dos áreas de trabajo independientes, realizar simultáneamente la carga y descarga de extrudidos, en un lado y el mecanizado de las piezas, con longitudes y/o códigos distintos, en el otro.



Versión HP

Comet tiene dos modalidades de funcionamiento: un área única de mecanizado, para barras de hasta 7 m de largo; o dos áreas de mecanizado independientes, en modalidad pendular. La máquina en versión HP dispone de 2 ejes adicionales para el posicionamiento de las mordazas y de los topes de referencia que permiten el posicionamiento de las mordazas simultáneamente durante el funcionamiento en modalidad pendular.



Posicionador mordazas

El posicionamiento de los grupos mordaza es realizado por los dos ejes H y P de control numérico paralelos al eje X y con tope de referencia incorporado. Esta solución permite posicionar los topes en toda la longitud de la máquina para poder realizar mecanizados en modalidad multipieza con un perfil por cada juego de mordazas. Asimismo, el posicionamiento de las mordazas es independiente de la condición de trabajo del mandril (eje X).



Interfaz de operador

El operador puede ver el vídeo desde cualquier posición gracias a la posibilidad de girar el monitor sobre el eje vertical. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 24" en formato 16:9, portrait mode, con las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con un ordenador y con el control numérico computarizado. Cuenta también con caja de pulsadores y ratón, además de estar preparada para la conexión de un lector de códigos de barra y de una caja de pulsadores a distancia.



Almacén de herramientas

El almacén portaherramientas está incorporado en el eje X, situado en la parte baja y hacia atrás respecto al electromandril, y permite reducir considerablemente los tiempos para el cambio de la herramienta. Esta función es especialmente útil durante las elaboraciones de los extremos del perfil extrudido, y permite obviar la carrera de llegada al almacén, ya que el mismo se mueve junto al electromandril, siguiendo sus posicionamientos.



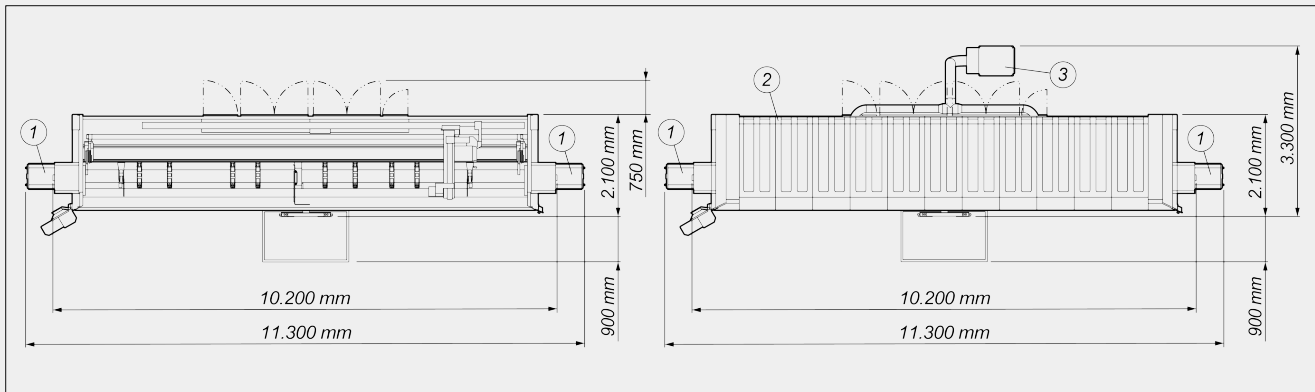


COMET S6 HP / CENTROS DE MECANIZADO CNC

LAYOUT

Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

1. Cinta para la evacuación de virutas y cajón recoge viruta (opcional)
2. Cierre superior (opcional)
3. Sistema de aspiración humos (opcional)



| | |
|--|-------|
| Altura máquina (extensión máxima eje Z) (mm) | 2.590 |
| Altura máquina con cubierta superior (mm) | 2.710 |

CARRERAS DE LOS EJES

| | |
|---|---------------|
| EJE X (longitudinal) (mm) | 7.660 |
| EJE Y (transversal) (mm) | 1.000 |
| EJE Z (vertical) (mm) | 450 |
| EJE A (rotación en eje horizontal electromandril) | -120° ÷ +120° |

ELECTROMANDRIL

| | |
|--|-----------|
| Potencia máxima en S1 (kW) | 8,5 |
| Potencia máxima en S6 (60%) (kW) | 10 |
| Velocidad máxima (rpm) | 24.000 |
| Cono portaherramientas | HSK - 63F |
| Acoplamiento automático portaherramientas | ● |
| Refrigeración mediante cambiador de calor | ● |
| Electromandril mandado en 4 ejes con posibilidad de interpolación simultánea | ● |



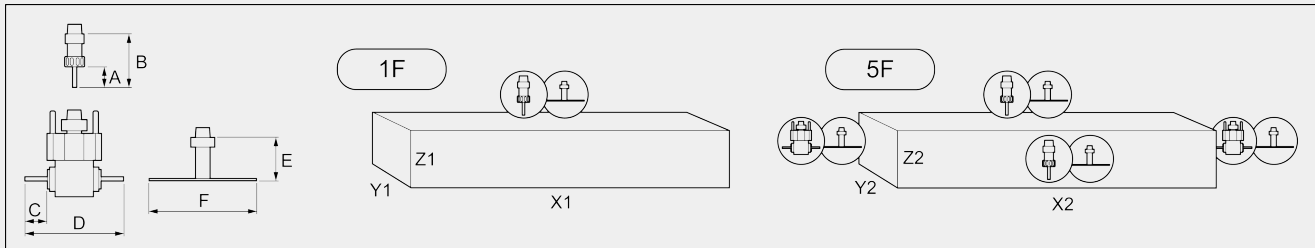
CARAS MECANIZABLES

| | |
|---|-----------|
| Con unidad angular (caras laterales y cabezales) | 2 + 2 |
| Con herramienta hoja (cara superior, caras laterales y cabezales) | 1 + 2 + 2 |
| Con herramienta directa (cara superior y caras laterales) | 3 |

ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara

5F = Elaboración de 5 caras



| COMET S6 HP | | A | B | C | D | E | F | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|---------------------|-------|----|-----|----|-----|-----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| monopieza | | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 6.880 | 300 | 215 | 6.880 | 250 | 215 |
| pendular asimétrico | izq. | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.250 | 300 | 215 | 3.120 | 250 | 215 |
| pendular asimétrico | dcha. | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.785 | 300 | 215 | 2.645 | 250 | 215 |
| pendular simétrico | izq. | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.970 | 300 | 215 | 2.840 | 250 | 215 |
| pendular simétrico | dcha. | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.065 | 300 | 215 | 2.925 | 250 | 215 |

Dimensiones en mm

La aplicación de unidad angular reduce el área de trabajo en Z a 190 mm

CAPACIDAD DE ROSCADO (con Macho En Aluminio Y Orificio Pasante)

| | |
|-------------------|-----|
| Rígida (opcional) | M10 |
| Con compensador | M8 |

BLOQUEO DE LA PIEZA

| | |
|---|----|
| Número máximo de mordazas neumáticas | 12 |
| Número estándar de mordazas neumáticas | 8 |
| Número máximo de mordazas por zona | 6 |
| Posicionamiento automático de las mordazas y los topes de referencia de la pieza mediante ejes independientes H y P | ● |

**ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO**

| | |
|--|-----|
| Número máximo de herramientas en el almacén | 12 |
| Longitud máxima de la herramienta que se puede cargar en el almacén (mm) | 190 |

FUNCIONES

| | |
|--|---|
| Funcionamiento pendular dinámico | ● |
| Funcionamiento multipieza | ● |
| Mecanizado en multistep base - hasta 5 pasos | ● |
| Gestión automática elaboración en multistep | ○ |
| Mecanizado que supere las medidas, hasta el doble de la longitud nominal máxima en X | ○ |
| Mecanizado multipieza en Y | ○ |
| Rotación pieza para mecanizado sobre 4 caras | ○ |

Incluido ● Disponible ○