



Comet X4

Centros de mecanizado
CNC



Centro de mecanizado con control numérico de 4 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 2 mm. Dispone de almacén de herramientas de 10 posiciones, con posibilidad de alojar un cabezal angular y una fresa de disco, para realizar mecanizados sobre 5 caras de la pieza. Mecaniza barras hasta 4 m de longitud. El 4º eje con control numérico permite que el electromandril gire de 0° a 180°, posicionándose en cualquier ángulo intermedio. Por tanto, la máquina puede realizar elaboraciones en la cara superior y en las laterales del perfil con cualquier inclinación comprendida en el rango. Dispone además de un plano móvil de mecanizado que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección mecanizable.



Potencia y flexibilidad del electromandril

El electromandril de 7 kW en S1 de alto par permite realizar mecanizados pesados. Su movimiento a lo largo del eje A permite efectuar rotaciones de 0° a 180°, con lo cual es posible mecanizar el perfil en 3 caras, sin tener que volver a posicionarlo.



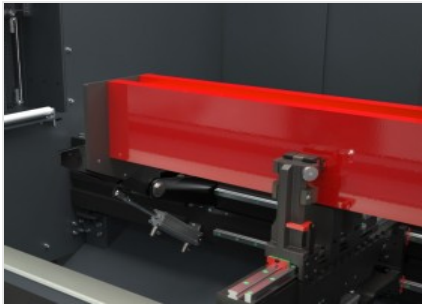
Interfaz de operador

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.



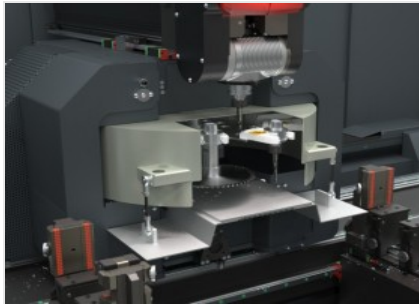
Mordazas

El software de la máquina puede determinar con absoluta seguridad la cota de posicionamiento de cada grupo mordaza en función de la longitud de la pieza y de los mecanizados por realizar. El posicionador automático permite enganchar cada grupo mordaza y moverlo mediante el desplazamiento del carro. Esta operación ocurre con la máxima velocidad y precisión, evitando tiempos largos y riesgos de impacto y facilitando el uso de la máquina incluso a operadores con poca experiencia.



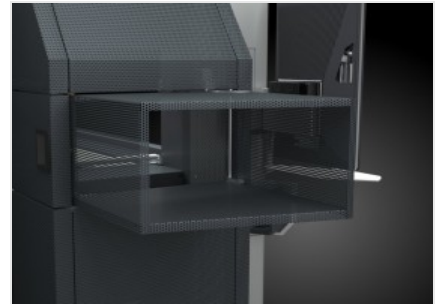
Topes neumáticos

En la máquina hay topes resistentes que permiten la referencia de barra, ubicados uno en el lado izquierdo (estándar) y uno en el lado derecho (opcional). Cada tope, accionado mediante un cilindro neumático, es de tipo retráctil y es seleccionado automáticamente por el software de la máquina, en función de las elaboraciones que se deben realizar.



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.



Túnel oculto

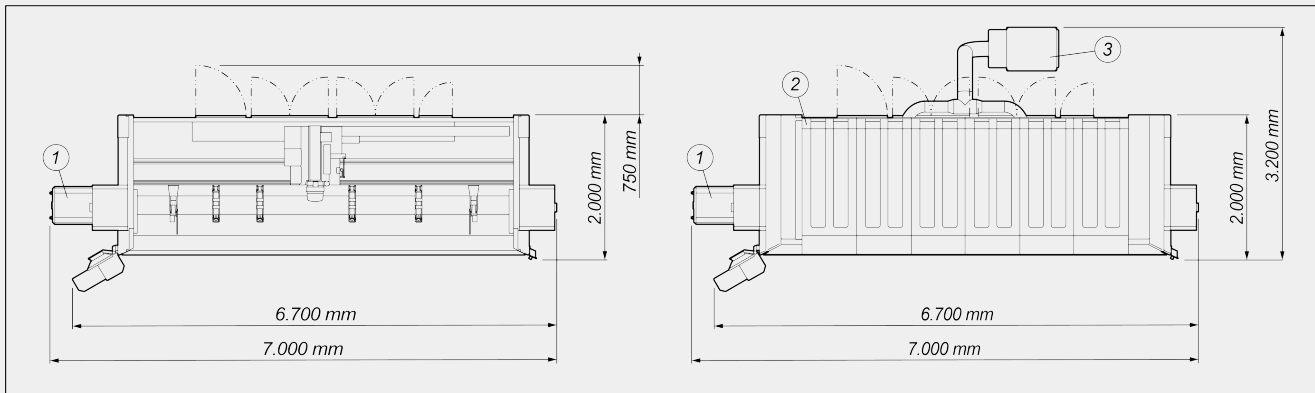
Integrado en la estética y en el diseño de la máquina, gracias a la chapa perforada que da transparencia y ligereza, el túnel se abre y se cierra cuando es necesario. Al poder reducir su longitud cuando no se necesita, permite ahorrar espacio en el taller. La zona de salida de la cinta de evacuación de virutas y su motor están integrados en la parte inferior para obtener un diseño elegante y funcional.





COMET X4 / CENTROS DE MECANIZADO CNC

LAYOUT



Altura máquina (extensión máxima eje Z) (mm) 2.590

Altura máquina con cubierta superior (mm) 2.710

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

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

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	4.250
EJE Y (transversal) (mm)	420
EJE Z (vertical) (mm)	430
EJE A (rotación del electromandril)	0° ÷ 180°

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	7
Velocidad máxima (rpm)	16.500
Cono portaherramientas	HSK - 50F
Acoplamiento automático portaherramientas	<input checked="" type="checkbox"/>
Refrigeración mediante cambiador de calor	<input checked="" type="checkbox"/>
Electromandril con codificador para roscado rígido	<input type="checkbox"/>



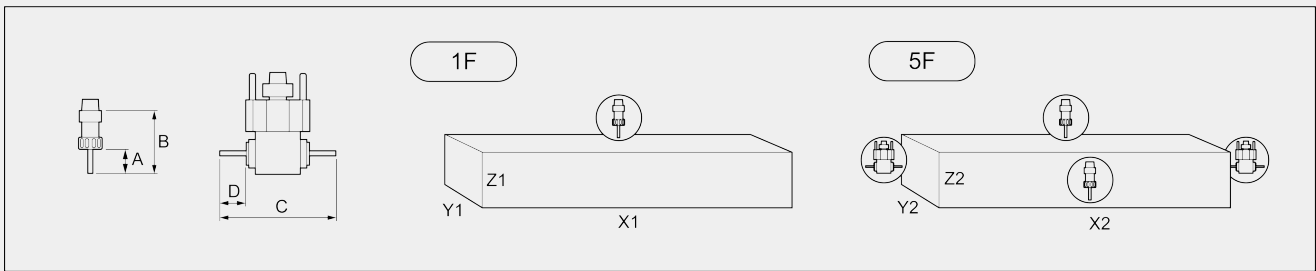
FUNCIONES

- Funcionamiento multipieza
- 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

ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara

5F = Elaboración de 5 caras



	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

Dimensiones en mm

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

- Con compensador M8
- Rígida (opcional) M10

POSICIONAMIENTO PERFIL

- Tope IZQ. de referencia pieza con movimiento neumático
- Tope DER de referencia pieza con movimiento neumático

BLOQUEO DE LA PIEZA

- Número estándar de mordazas neumáticas 4
- Número máximo de mordazas neumáticas 6
- Posicionamiento automático de las mordazas por medio del eje X

**ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO**

Número máximo de herramientas en el almacén	10
Numero máximo de cabezales angulares que pueden cargarse en el almacén de las herramientas	1
Diámetro máximo del disco que se puede introducir en el almacén (mm)	Ø = 180

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

Cabina de protección integral de la máquina	●
Cristal de protección estratificado	●
Túneles laterales retráctiles	●

Incluido ● Disponible ○