



## 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.



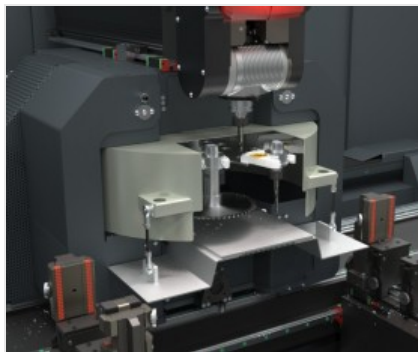
### Mordazas

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**

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

1. Cinta para la evacuación de virutas y cajon 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)	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	●
Refrigeración mediante cambiador de calor	●
Electromandril con codificador para roscado rígido	○



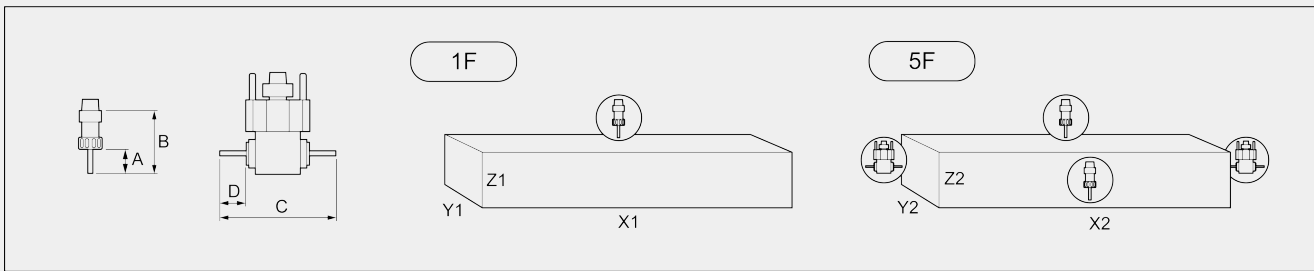
**FUNCIONES**

Mecanizado que supere las medidas, hasta el doble de la longitud nominal máxima en X	<input checked="" type="radio"/>
Mecanizado multipieza en Y	<input type="radio"/>
Rotación pieza para mecanizado sobre 4 caras	<input type="radio"/>
Funcionamiento multipieza	<input type="radio"/>

**ÁREA DE TRABAJO**

1F = Elaboración de 1 cara

5F = Elaboración de 5 caras



	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>COMET X4</b>	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)**

Rígida (opcional)	M10
Con compensador	M8

**POSICIONAMIENTO PERFIL**

Tope DER de referencia pieza con movimiento neumático	<input type="radio"/>
Tope IZQ. de referencia pieza con movimiento neumático	<input checked="" type="radio"/>

**BLOQUEO DE LA PIEZA**

Número máximo de mordazas neumáticas	6
Número estándar de mordazas neumáticas	4
Posicionamiento automático de las mordazas por medio del eje X	<input checked="" type="radio"/>

**ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO**

Número máximo de herramientas en el almacén

10

**DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES**

Cabina de protección integral de la máquina ●

Cristal de protección estratificado ●

Túneles laterales retráctiles ●

Incluido ● Disponible ○