



Comet X6

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. La máquina puede trabajar en modalidad monopieza y multipieza, con un área única de mecanizado para barras de hasta 7,7 m de longitud. El modelo COMET X6 permite trabajar en modalidad pendular, con dos áreas de trabajo independientes. La máquina cuenta con almacén de herramientas con 10 posiciones, incorporado en el carro eje X, con posibilidad de alojar un cabezal angular y una fresa de disco para realizar elaboraciones en 5 caras de la pieza. 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.



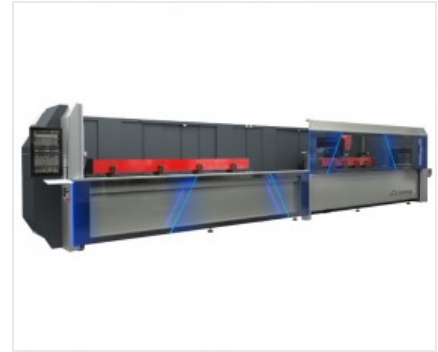
Potencia y flexibilidad del electromandril

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.



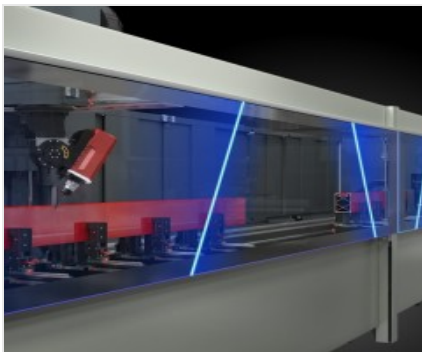
Interfaz de operador

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.



Modalidad pendular

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 elaborar. El sistema permite la carga y la elaboración de las piezas, con longitudes, códigos y elaboraciones diferentes, entre las dos áreas de trabajo. Esta solución permite que la máquina sea muy ventajosa en el sector de los cerramientos y en los encargos menores, donde se requiere la elaboración de lotes pequeños de piezas diferentes entre sí.



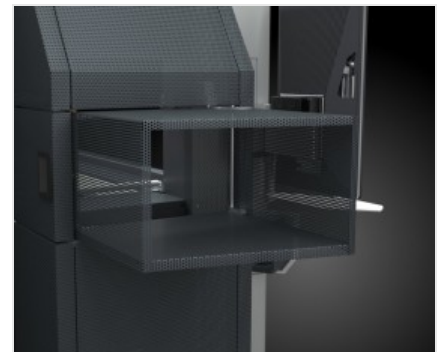
Protección de vidrio

Seguridad, perfección, resistencia y duración en el tiempo. Estas son las ventajas que ofrecen las protecciones de vidrio de los nuevos centros Comet. Sin olvidar que el vidrio también es fácil de limpiar y está menos sujeto a arañazos y desgaste. Los cortes de la máquina son funcionales para señalar los estados de la máquina, gracias a una interfaz cromática luminosa. Toda la visera se desliza hacia abajo, con lo cual se facilita la carga de las piezas; además, los extremos poseen una protección de aluminio que puede servir de superficie de apoyo si se necesita.



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 (Opcional)

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 X6 / 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) | 7.970 |
| EJE X (longitudinal) (versión pendular dinámica) (mm) | 7.600 |
| 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 | ● |
| Electromandril con codificador para roscado rígido | ○ |
| Refrigeración mediante cambiador de calor | ● |



FUNCIONES

| | |
|--|---|
| Funcionamiento pendular estático (según modelo) | ● |
| Funcionamiento multipieza | ● |
| Mecanizado que supere las medidas, hasta el doble de la longitud nominal máxima en X | ○ |
| Rotación pieza para mecanizado sobre 4 caras | ○ |
| Mecanizado en multistep base - hasta 5 pasos | ● |
| Mecanizado multipieza en Y | ○ |

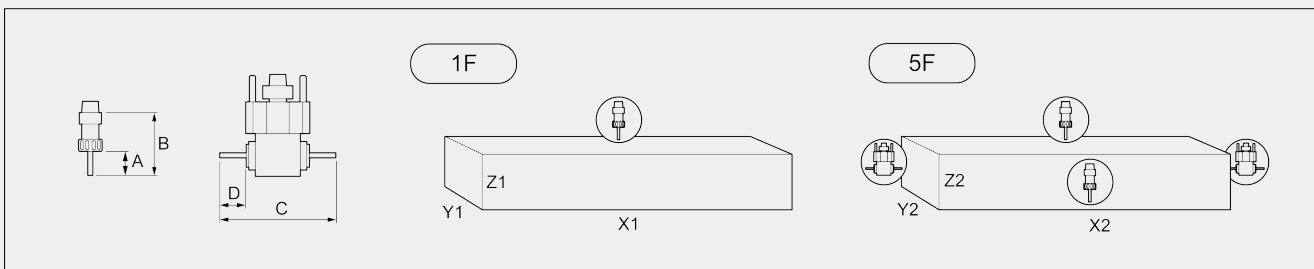
CARAS MECANIZABLES

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

ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara

5F = Elaboración de 5 caras



| COMET X6 | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-----------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| monopieza | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.700 | 300 | 250 | 7.700 | 240 | 250 |
| pendular | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.440 | 300 | 250 | 3.440 | 240 | 250 |

Dimensiones en mm

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

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

BLOQUEO DE LA PIEZA

| | |
|--|----|
| Número máximo de mordazas neumáticas | 12 |
| Número estándar 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 |

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

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

Incluido ● Disponible ○