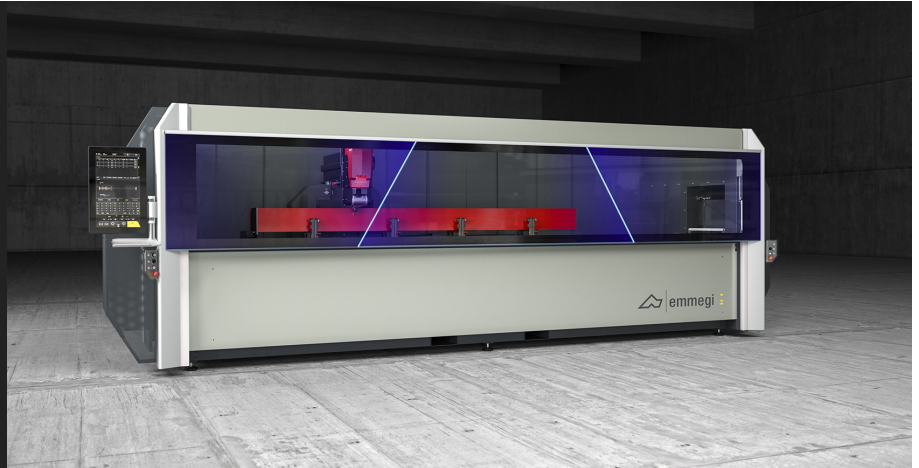




## Comet X4

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.



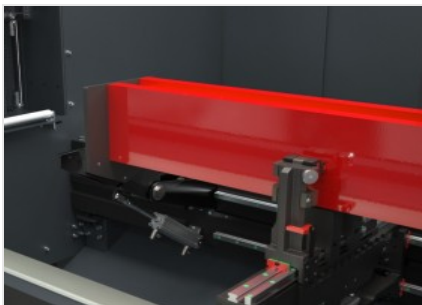
### Interfaz de operador

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.



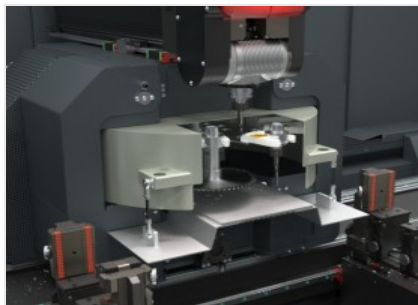
### Mordazas

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.



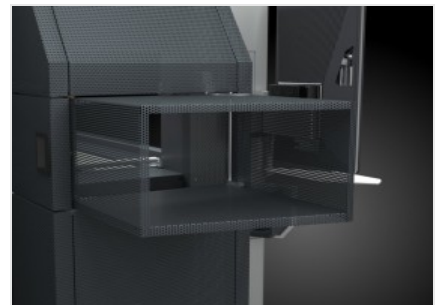
### Topes neumáticos

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

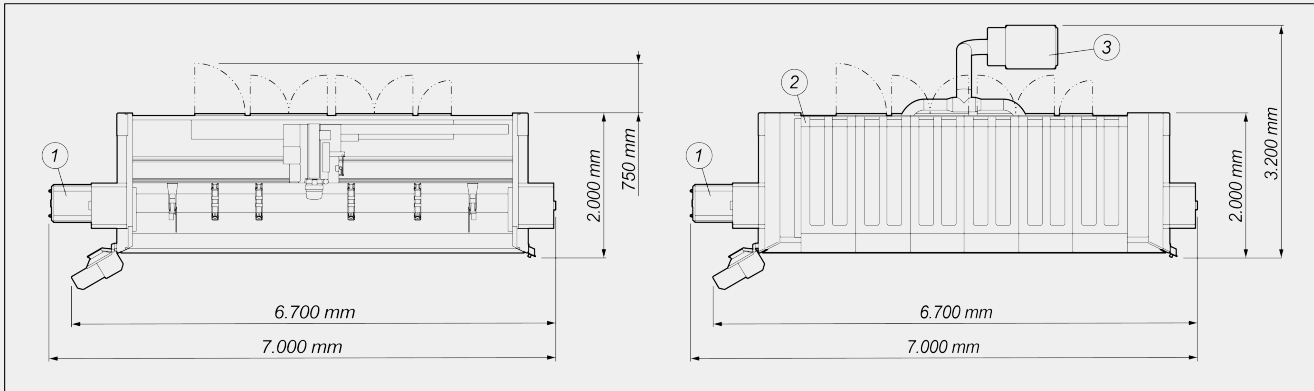
Integrado en la estética y en el diseño de la máquina, gracias a la chapa perforada que da transparencia y ligereza, el túnel se abre y se cierra cuando es necesario. Al poder reducir su longitud cuando no se necesita, permite ahorrar espacio en el taller. La zona de salida de la cinta de evacuación 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

Refrigeración mediante cambiador de calor

Electromandril con codificador para roscado rígido



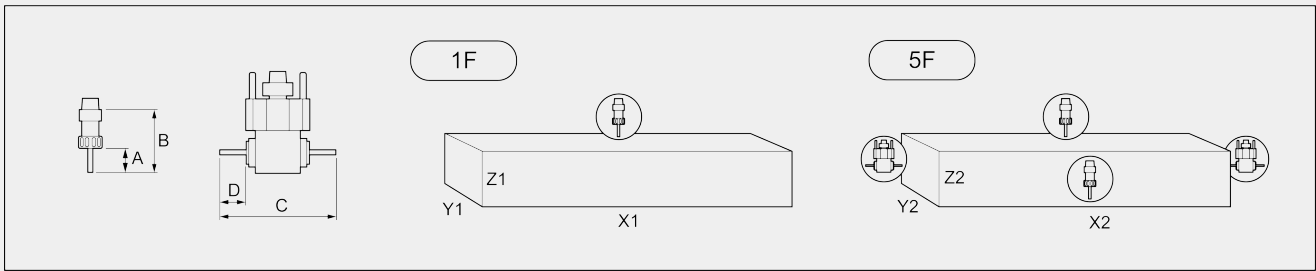
**FUNCIONES**

- 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
<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)**

- 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 ○