



Comet X6 HP

Centros de mecanizado
CNC

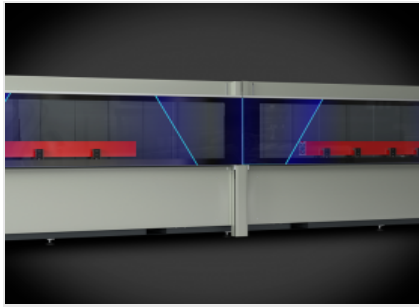


Centro de mecanizado con control numérico de 4 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 2 mm. La máquina puede trabajar en modalidad monopieza y multipieza, con un área única de mecanizado para barras de hasta 7,7 m de longitud. El modelo COMET X6 HP, permite trabajar en modalidad pendular, con dos áreas de trabajo independientes, 2 ejes adicionales para el posicionamiento de las mordazas y de los topes de referencia y el funcionamiento en modalidad pendular dinámico, posicionando las mordazas simultáneamente. Cada modelo 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 la elaboración 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.



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.



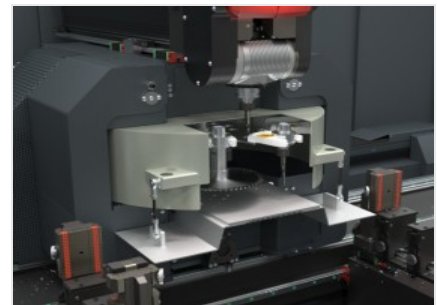
Posicionador mordazas

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.



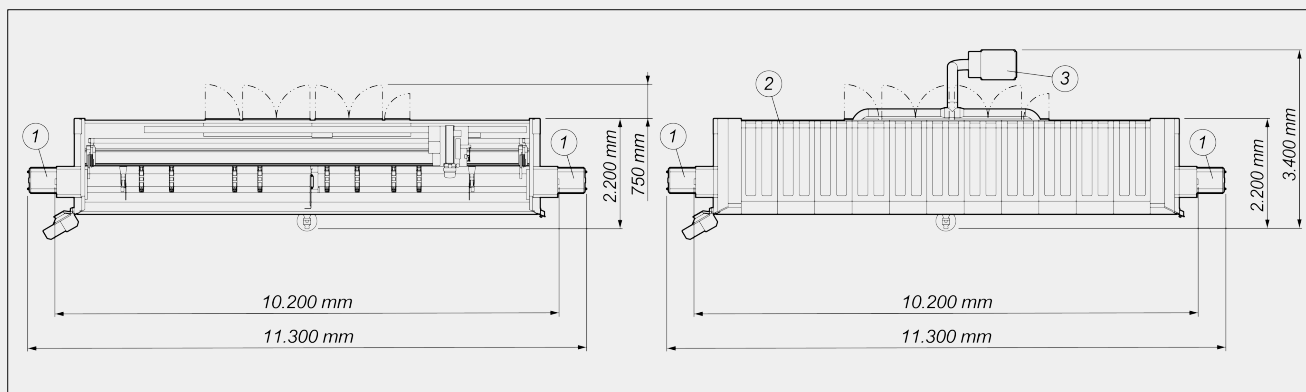


COMET X6 HP / CENTROS DE MECANIZADO CNC

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) | 7.970 |
| 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° |
| EJE H (posicionam. mordazas) | 3.900 |
| EJE P (posicionam. mordazas) | 3.900 |

ELECTROMANDRIL

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



FUNCIONES

| | |
|--|-------------------------------------|
| Funcionamiento pendular estático (según modelo) | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Funcionamiento pendular dinámico | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Funcionamiento multipieza | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Mecanizado en multistep base - hasta 5 pasos | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Mecanizado que supere las medidas, hasta el doble de la longitud nominal máxima en X | <input type="checkbox"/> |
| Rotación pieza para mecanizado sobre 4 caras | <input type="checkbox"/> |
| Gestión automática elaboración en multistep | <input type="checkbox"/> |
| Mecanizado multipieza en Y | <input type="checkbox"/> |

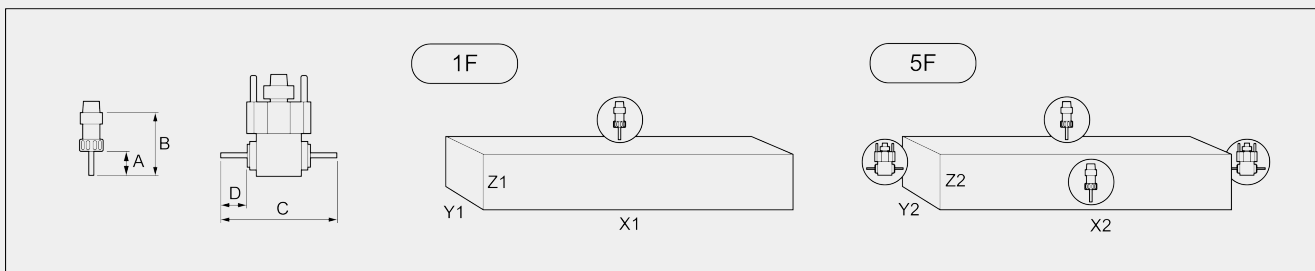
CARAS MECANIZABLES

| | |
|---|-----------|
| Con unidad angular (cabezales) | 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 X6 HP | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| monopieza | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.320 | 300 | 250 | 7.320 | 240 | 250 |
| pendular | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.250 | 300 | 250 | 3.250 | 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 | 8 |
| Posicionamiento automático de las mordazas y los topes de referencia de la pieza mediante ejes independientes H y P | <input checked="" type="checkbox"/> |

**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 ○