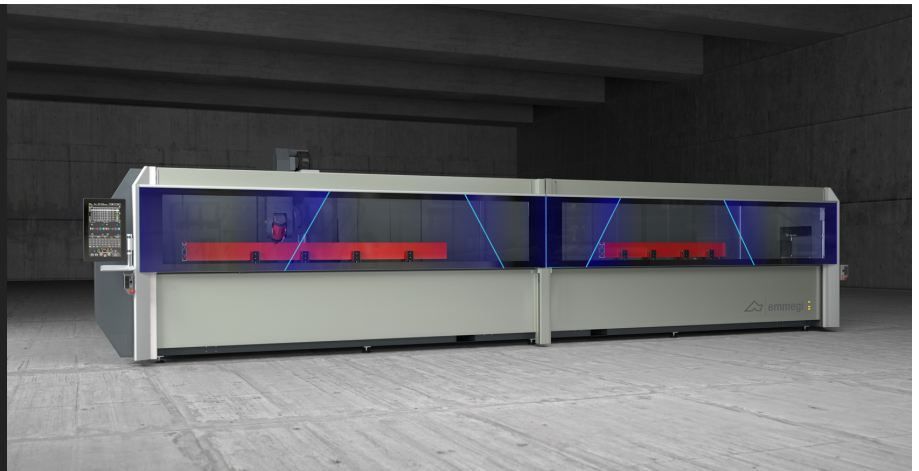




Comet S6 HP

Centri di lavoro CNC

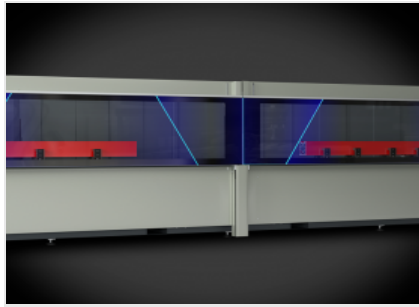


Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. Prevede due diverse modalità di funzionamento: la prima, in modalità monozona, consente la lavorazione in un'unica area di lavoro di barre intere di lunghezza massima di 7 m; la seconda, in modalità pendolare, consente l'esecuzione di più pezzi nelle due aree di lavoro distinte. Tutti gli assi CN sono assoluti e non richiedono l'azzeramento al riavvio della macchina. La macchina in versione HP dispone di 2 assi supplementari che, in modalità pendolare, consentono il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento in tempo mascherato ai processi di lavorazione del mandrino nel campo di lavoro opposto. Il 4° asse consente all'elettromandrino di ruotare a CN da -120° a $+120^{\circ}$ su asse orizzontale, per eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e sulle facce laterali del profilo. Dispone di un magazzino utensili a 12 posti, a bordo carro asse X, capace di ospitare un'unità angolare e una fresa a disco per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Il piano di lavoro mobile facilita l'operazione di carico/scarico pezzo in piena ergonomia ed aumenta notevolmente la sezione lavorabile sull'asse Y.



Elettrotesta 4 assi -S-

L'elettromandrino da 8,5 kW in S1 ad alta coppia consente l'esecuzione di lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. Opzionalmente è disponibile un elettromandrino da 10,5 kW con encoder per la maschiatura rigida. La rotazione dell'elettromandrino lungo l'asse B consente di effettuare le lavorazioni su 3 facce del profilo, senza doverlo riposizionare.



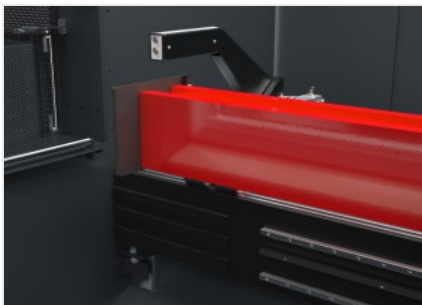
Modalità pendolare dinamica

L'innovativa modalità di lavoro, permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina durante le fasi di carico e scarico dei pezzi da lavorare. Il sistema permette, nelle due distinte ed indipendenti aree di lavoro, di eseguire contemporaneamente da un lato il carico/scarico degli estrusi, dall'altro le lavorazioni di pezzi, aventi lunghezze e/o codici diversi.



Versione HP

Comet ha due modalità di funzionamento: un'area unica di lavoro, per barre sino a 7 m di lunghezza o due aree di lavoro indipendenti, in modalità pendolare. La macchina in versione HP dispone di 2 assi supplementari per il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento che consentono il posizionamento morse in tempo mascherato durante il funzionamento in modalità pendolare.



Posizionatore morse

Il posizionamento dei gruppi morse è affidato a due assi, H e P, a controllo numerico, paralleli all'asse X e con battuta di riferimento a bordo. Questa soluzione consente di posizionare le battute lungo tutta la lunghezza della macchina, permettendo lavorazioni in modalità multi-pezzo con un profilo per ogni coppia di morse. Inoltre il posizionamento delle morse avviene indipendentemente dalla condizione operativa del mandrino (asse X).



Interfaccia operatore

La possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione. L'interfaccia operatore prevede un display 24" touchscreen in formato 16:9, portrait mode, dotato delle connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CNC. Dispone inoltre di pulsantiera, mouse, e della predisposizione per la connessione di lettore barcode e della pulsantiera remota.



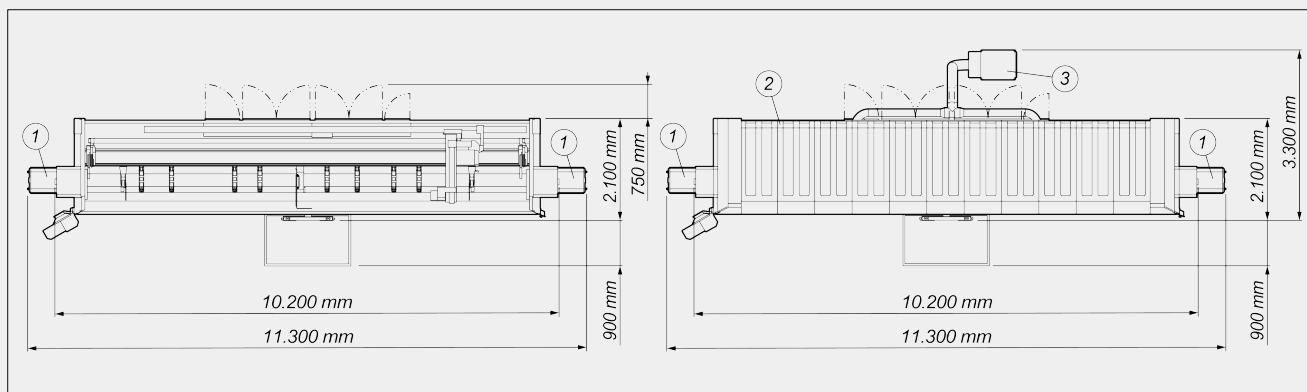
Magazzino utensili

Il magazzino portautensili, integrato sull'asse X, posto inferiormente ed in posizione arretrata rispetto all'elettromandrino, consente una drastica riduzione delle tempistiche per l'operazione di cambio utensile. Questa funzione è particolarmente utile nelle lavorazioni in testa e coda dell'estruso, consentendo di evitare la corsa per il raggiungimento del magazzino, in quanto lo stesso si muove solidalmente all'elettromandrino, nei relativi posizionamenti.



COMET S6 HP / CENTRI DI LAVORO CNC

LAYOUT



Altezza macchina (massima estensione asse Z) (mm) 2.590

Altezza macchina con copertura superiore (mm) 2.710

- 1. Nastro evacuazione trucioli e cassetteria raccogli trucioli (opzionale)
- 2. Copertura (opzionale)
- 3. Impianto di aspirazione fumi (opzionale)

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

CORSE ASSI

| | |
|--|---------------|
| ASSE X (longitudinale) (mm) | 7.660 |
| ASSE Y (trasversale) (mm) | 1.000 |
| ASSE Z (verticale) (mm) | 450 |
| ASSE A (rotazione su asse orizzontale elettromandrino) | -120° ÷ +120° |

ELETTROMANDRINO

| | |
|---|-----------|
| Potenza massima in S1 (kW) | 8,5 |
| Potenza massima in S6 (60%) (kW) | 10 |
| Velocità massima (giri/min) | 24.000 |
| Cono attacco utensile | HSK - 63F |
| Aggancio portautensile automatico | ● |
| Raffreddamento con scambiatore di calore | ● |
| Elettromandrino pilotato su 4 assi con possibilità di interpolazione simultanea | ● |



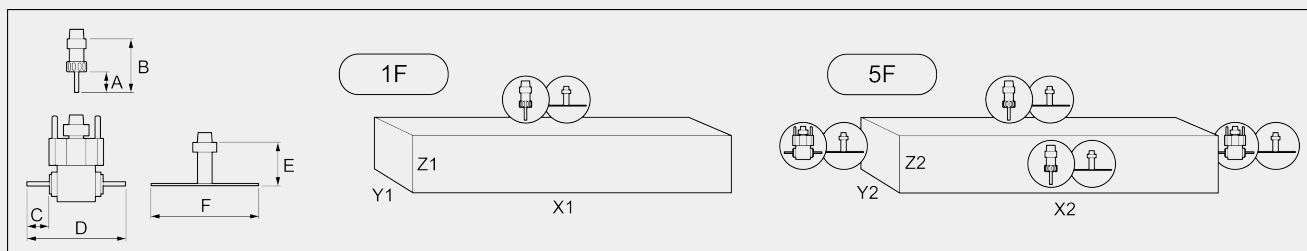
FACCE LAVORABILI

| | |
|--|-----------|
| Con utensile diretto (faccia superiore e facce laterali) | 3 |
| Con unità angolare (facce laterali e testate) | 2 + 2 |
| Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate) | 1 + 2 + 2 |

CAMPO DI LAVORO

1F = Lavorazione di 1 faccia

5F = Lavorazione di 5 facce



| COMET S6 HP | A | B | C | D | E | F | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|--------------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| monopezzo | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 6.880 | 300 | 215 | 6.880 | 250 | 215 |
| pendolare asimmetrico | sx | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 3.250 | 300 | 215 | 3.120 | 250 | 215 |
| pendolare asimmetrico | dx | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 2.785 | 300 | 215 | 2.645 | 250 | 215 |
| pendolare simmetrico | sx | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 2.970 | 300 | 215 | 2.840 | 250 | 215 |
| pendolare simmetrico | dx | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 3.065 | 300 | 215 | 2.925 | 250 | 215 |

Dimensioni in mm

L'applicazione di unità angolare riduce il campo di lavoro in Z a 190 mm

CAPACITÀ DI MASCHIATURA (con Maschio Su Alluminio E Foro Passante)

| | |
|--------------------|-----|
| Con compensatore | M8 |
| Rigida (opzionale) | M10 |

BLOCCAGGIO PEZZO

| | |
|---|----|
| Numero standard morse pneumatiche | 8 |
| Numero massimo morse pneumatiche | 12 |
| Posizionamento automatico morse e battute riferimento pezzo tramite assi indipendenti H e P | ● |
| Numero massimo morse per zona | 6 |

**MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO**

| | |
|---|---------|
| Numero massimo utensili magazzino | 12 |
| Lunghezza massima utensile caricabile a magazzino (mm) | 190 |
| Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm) | Ø = 250 |
| Posti in magazzino occupati da utensile lama | 1 |
| Posti in magazzino occupati da unità angolare | 1 |
| Posti in magazzino occupati dal sistema di misurazione e controllo integrità utensile (opzionale) | 1 |

FUNZIONALITÀ

| | |
|---|----------------------------------|
| Funzionamento multipezzo | <input checked="" type="radio"/> |
| Funzionamento pendolare dinamico | <input checked="" type="radio"/> |
| Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X | <input type="radio"/> |
| Lavorazione in multistep base - fino a 5 passi | <input checked="" type="radio"/> |
| Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce | <input type="radio"/> |
| Lavorazione multipezzo in Y | <input type="radio"/> |
| Gestione automatica lavorazione in multistep | <input type="radio"/> |

Incluso ● disponibile ○