



## Comet S6 I

Centros de usinagem CNC



Centro de usinagem CNC de 4 eixos controlados, específico para a usinagem de barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço. Apresenta dois modos de funcionamento: uma única área de usinagem para barras de até 7 m de comprimento ou duas áreas de usinagem independentes no modo pendular. A máquina possui morsas motorizadas independentes que permitem o posicionamento das morsas em tempo mascarado durante o funcionamento no modo pendular dinâmico. O 4º eixo CN permite que o eletromandril gire de  $-120^\circ$  a  $+120^\circ$  no eixo horizontal, posicionando-se em qualquer ângulo intermédio. Portanto, a máquina pode efetuar usinagens nas faces superior e laterais do perfil em qualquer ângulo dentro do intervalo. Possui um depósito de ferramentas com 12 alojamentos, no carro do eixo X, que também pode alojar uma fresa de disco. Também conta com um plano de usinagem móvel que facilita a operação de carga/descarga de peça e aumenta notavelmente a secção a usar.



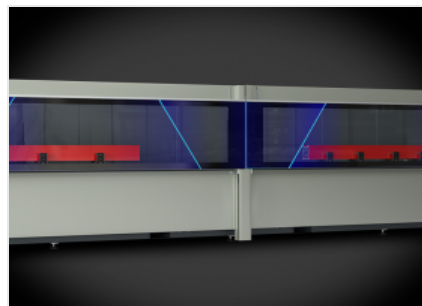
### Cabeça elétrica de 4 eixos -S-

O eletromandril de 8,5 kW em S1 de binário elevado permite realizar usinagens pesadas típicas do setor industrial. Como opção, está disponível um eletromandril de 10,5 kW com um encoder para a roscagem rígida. A rotação do eletromandril ao longo do eixo B permite realizar as usinagens em 3 faces do perfil, sem ter que reposicioná-lo.



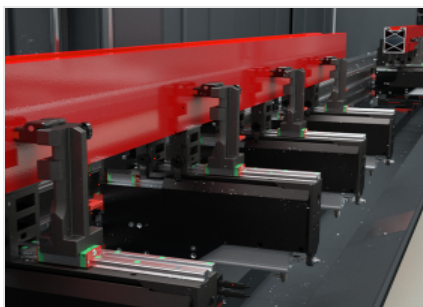
### Interface do operador

A possibilidade de rodar o monitor no eixo vertical permite ao operador ver o vídeo de qualquer posição. A interface do operador possui um ecrã táctil de 24" em formato 16:9, portrait mode, com ligações USB necessárias para a interface remota com o PC e o CNC. Também possui botoeira, rato e predisposição para a ligação do leitor de código de barras e da botoeira remota.



### Modalidade pendular dinâmica

A modalidade de usinagem inovadora permite reduzir ao mínimo o tempo de inatividade da máquina durante as fases de carga e descarga das peças a usinar. O sistema permite, nas duas distintas e independentes áreas de trabalho, executar simultaneamente por um lado a carga/descarga dos extrudados, pelo outro as usinagens de peças, de comprimentos e/ou códigos diferentes.



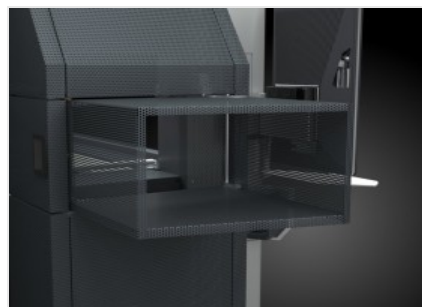
### Morsas motorizadas

As morsas motorizadas, cada uma com o próprio motor, podem se posicionar de maneira independente na área de usinagem. O CNC controla simultaneamente a movimentação das morsas e da cabeça do eletromandril nos dois diferentes campos de trabalho em modalidade pendular. Isso permite o aumento significativo de produtividade. O uso de eixos de referência absolutos permite reduzir o tempo de inicialização da máquina a cada reativação.



### Armazém de ferramentas

O armazém porta-ferramentas, integrado no eixo X, localizado na parte inferior e em posição recuada com respeito ao eletromandril, permite uma redução drástica do tempo para a operação de troca de ferramentas. Esta função é particularmente útil durante as usinagens na parte superior e na extremidade final do extrudado, evitando o curso para atingir o depósito, já que este movimenta-se de forma solidária ao eletromandril nos relativos posicionamentos.



### Túnel oculto (Opcional)

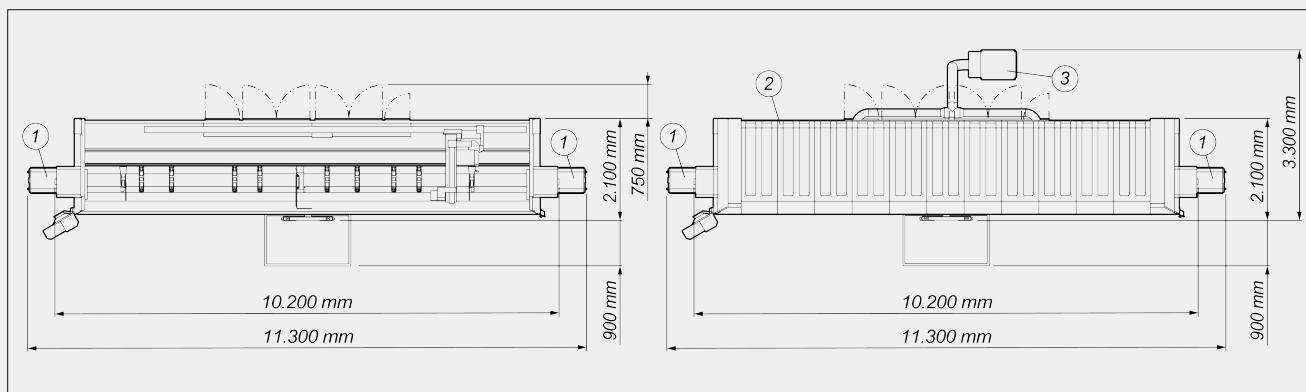
Integrado à estética e ao design da máquina, graças a chapa perfurada que oferece transparência e leveza, o túnel abre e fecha quando necessário. Reduzindo o comprimento quando desejado, permite economizar espaço na oficina. A zona de saída da esteira transportadora de aparas e o seu motor são integrados na parte inferior com um design estético e funcional.





COMET S6 I / CENTROS DE USINAGEM CNC

LAYOUT



Altura da máquina (extensão máxima do eixo Z) (mm) 2.590

Altura da máquina com cobertura superior (mm) 2.710

1. Esteira para evacuação de aparas e gaveteiro para a coleta de avara (opcional)
2. Cobertura (opcional)
3. Sistema de aspiração de fumos (opcional)

As dimensões gerais podem variar conforme a configuração do produto.

CURSOS DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal) (mm) 7.340

EIXO Z (vertical) (mm) 450

EIXO Y (transversal) (mm) 1.000

EIXO A (rotação no eixo horizontal do eletromandril)  $-120^{\circ} \div +120^{\circ}$

ELETROMANDRIL

Potência máxima em S1 (kW) 8,5

Potência máxima em S6 (60%) (kW) 10

Velocidade máxima (giros/min) 24.000

Cone de ligação para ferramenta HSK - 63F

Engate automático para porta-ferramenta ●

Arrefecimento com permutador de calor ●

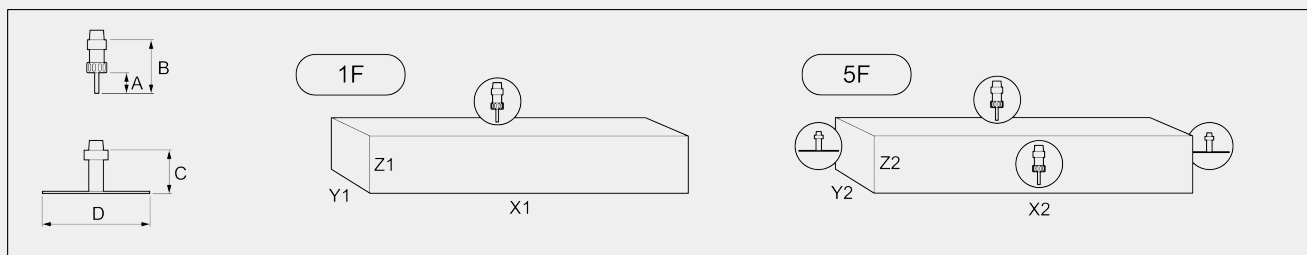
Eletromandril acionado em 4 eixos com possibilidade de interpolação simultânea ●



**CAMPO DE TRABALHO**

1F = Usinagem de 1 face

5F = Usinagem de 5 faces



COMET S6 I		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
monopeça		60	130	95	250	6.880	300	210	6.880	250	215
pendular assimétrico	esquerda	60	130	95	250	3.250	300	210	3.120	250	215
pendular assimétrico	direita	60	130	95	250	2.785	300	210	2.650	250	215
pendular simétrico	esquerda	60	130	95	250	2.970	300	210	2.840	250	215
pendular simétrico	direita	60	130	95	250	3.065	300	210	2.930	250	215

Dimensões em mm

**CAPACIDADE DE ROSCAGEM (com Macho Em Alumínio E Furo Passante)**

Com compensador	M8
Rígida (opcional)	M10

**BLOQUEIO DA PEÇA**

Número padrão de morsas pneumáticas	8
Morsas motorizadas independentes	●
Número máximo de morsas pneumáticas	12
Número máximo de morsas por zona	6

**ARMAZÉM DE FERRAMENTAS AUTOMÁTICO INTEGRADO NO CARRO**

Número máximo de ferramentas no armazém	12
Diâmetro máximo da lâmina a inserir no depósito (mm)	Ø = 250

**FUNCIONALIDADE**

Funcionamento multipeça	<input checked="" type="radio"/>
Usinagem em multistep base - até 5 passos	<input checked="" type="radio"/>
Funcionamento pendular dinâmico	<input checked="" type="radio"/>
Gestão automática da usinagem em multistep	<input type="radio"/>
Rotação da peça para usinagem em 4 faces	<input type="radio"/>
Usinagem além da medida, até duas vezes o comprimento máximo nominal em X	<input type="radio"/>
Usinagem multipeça em Y	<input type="radio"/>

Incluído  Disponível