

Comet X6 HP

Centri di lavoro CNC

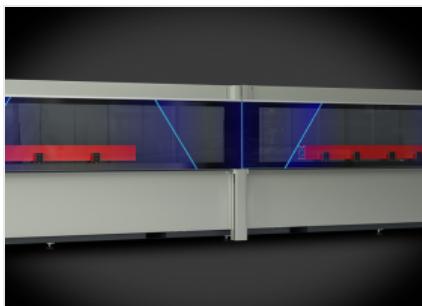


Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 2 mm. La macchina può lavorare in modalità monopezzo e multipezzo, con un'area unica di lavoro per barre sino a 7,7 m di lunghezza. Il modello COMET X6 HP consente di lavorare in modalità pendolare, con due aree di lavoro indipendenti, con 2 assi supplementari per il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento, consente il funzionamento in modalità pendolare dinamica, effettuando il posizionamento morse in tempo mascherato. Ogni modello dispone di magazzino utensili a 10 posti, a bordo carro asse X, con possibilità di ospitare un'unità angolare e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Il 4° asse CN consente all'elettromandrino di ruotare da 0° a 180°, posizionandosi a qualsiasi angolo intermedio. La macchina può quindi eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e su quelle laterali del profilo a qualsiasi inclinazione compresa nel range. Dispone inoltre di un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.



Potenza e flessibilità dell'elettromandrino

L'elettromandrino da 7 kW in S1 ad alta coppia, consente di eseguire lavorazioni pesanti. Il suo movimento lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da 0° a 180°, rendendo possibile la lavorazione del profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare.



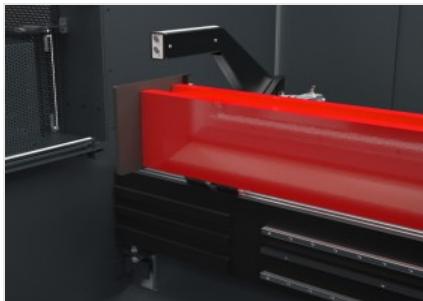
Modalità pendolare dinamica

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 estrusivi, dall'altro le lavorazioni di pezzi, aventi lunghezze e/o codici diversi.



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.



Posizionatore morse

Il posizionamento dei gruppi morsa 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 morsa avviene indipendentemente dalla condizione operativa del mandrino (asse X).



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.



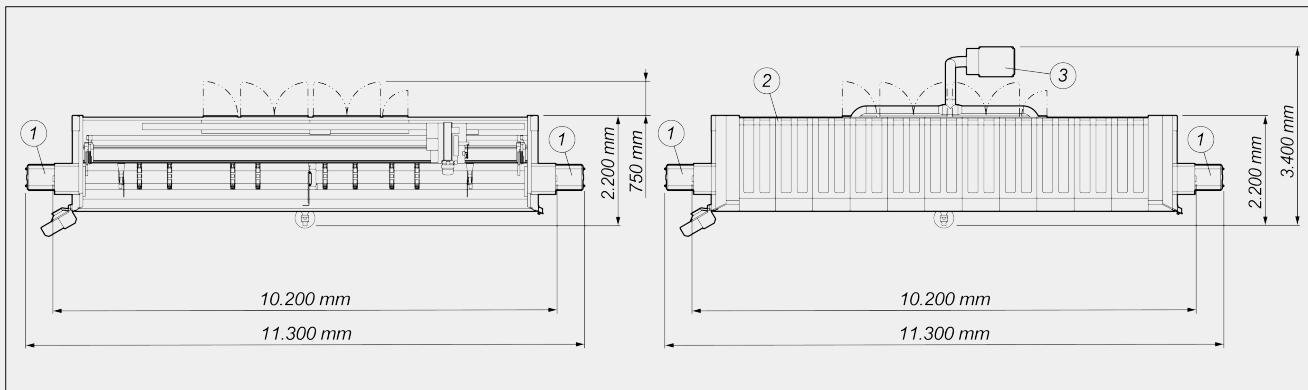
Versione HP

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 morsa e delle battute di riferimento che consentono il posizionamento morsa in tempo mascherato durante il funzionamento in modalità pendolare.

COMET X6 HP / CENTRI DI LAVORO CNC
LAYOUT

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

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



Altezza macchina (massima estensione asse Z) (mm)	2.590
Altezza macchina con copertura superiore (mm)	2.710

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	7.970
ASSE X (longitudinale) (versione pendolare dinamica) (mm)	7.600
ASSE Y (trasversale) (mm)	420
ASSE Z (verticale) (mm)	430
ASSE A (rotazione elettromandrino)	0° ± +180°
ASSE H (posizionam. morse) (mm)	3.900
ASSE P (posizionam. morse) (mm)	3.900

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	7
Velocità massima (giri/min)	16.500
Cono attacco utensile	HSK - 50F
Aggiacchio portautensile automatico	●
Raffreddamento con scambiatore di calore	●
Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida	○

FUNZIONALITÀ

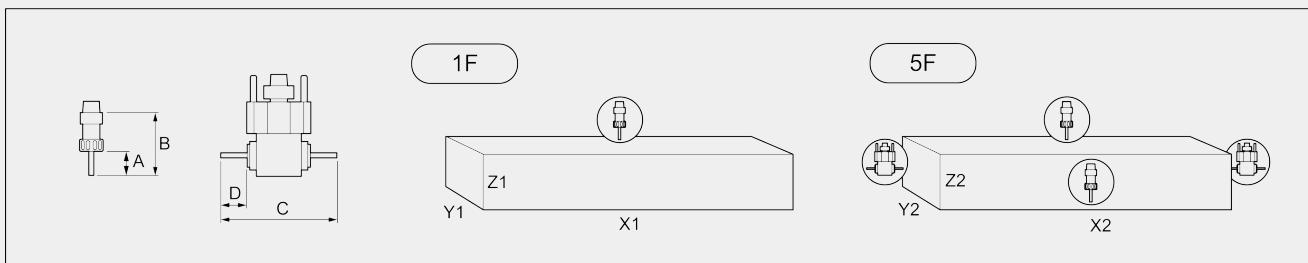
- Funzionamento pendolare statico (secondo modello)
- Funzionamento pendolare dinamico
- Funzionamento multipezzo
- Lavorazione in multistep base - fino a 5 passi
- Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X
- Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce
- Gestione automatica lavorazione in multistep
- Lavorazione multipezzo in Y

FACCE LAVORABILI

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

CAMPO DI LAVORO

1F = Lavorazione di 1 faccia **5F = Lavorazione di 5 facce**



COMET X6 HP	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
monopezzo	45	102	232	45,5	7.320	300	250	7.320	240	250
pendolare	45	102	232	45,5	3.250	300	250	3.250	240	250

Dimensioni in mm

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

Con compensatore	M8
Rigida (opzionale)	M10

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero massimo morse pneumatiche	12
Numero standard morse pneumatiche	8
Posizionamento automatico morse e battute riferimento pezzo assi indipendenti H e P	<input checked="" type="radio"/>

MAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero massimo utensili magazzino

10

SICUREZZE E PROTEZIONI

Cabina di protezione integrale macchina



Vetro di protezione stratificato



Tunnel laterali a scomparsa



Incluso ● disponibile ○