



## 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 estrusi, 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 morse 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

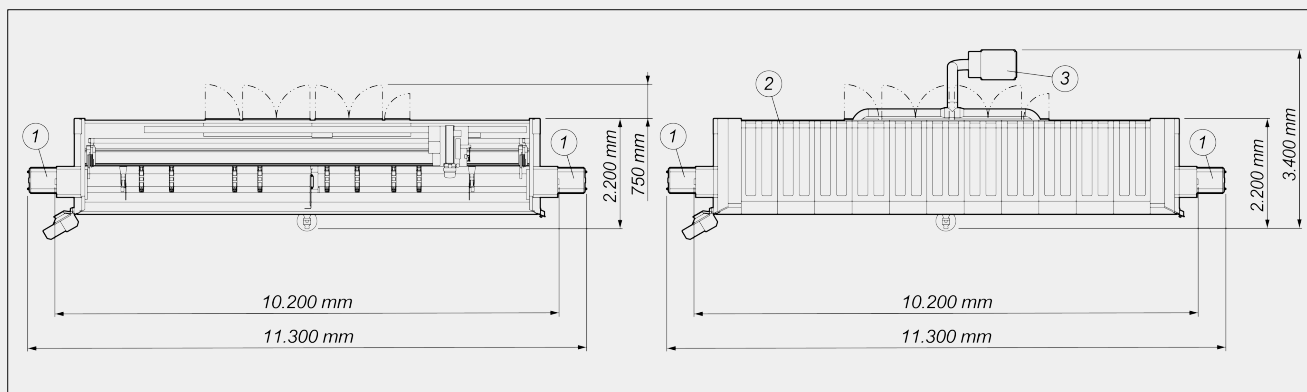
Comet ha due modalità di funzionamento: un'area unica di lavoro, per barre sino a 7 m di lunghezza o due aree di lavoro indipendenti, in modalità pendolare. La macchina in versione HP dispone di 2 assi supplementari per il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento che consentono il posizionamento morse 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 cassettera 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
Aggancio portautensile automatico	●
Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida	○
Raffreddamento con scambiatore di calore	●



**FUNZIONALITÀ**

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

**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 tramite assi indipendenti H e P	●

**MAGAZZINO 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