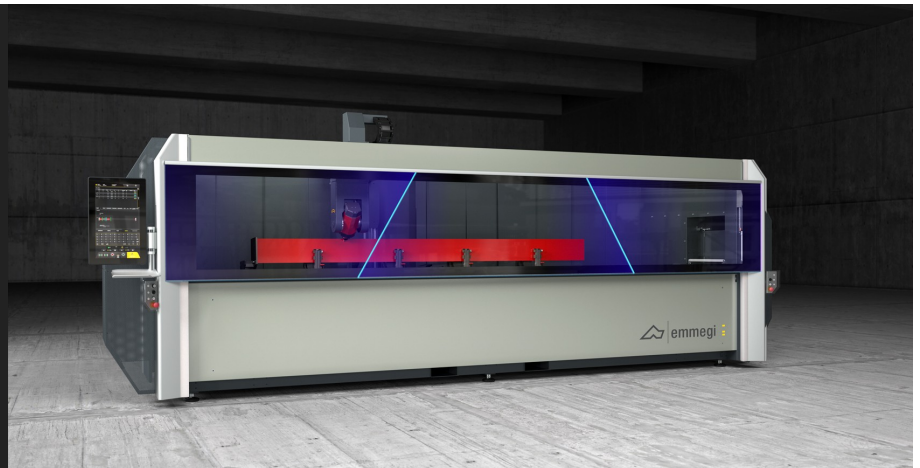




## Comet S4 I

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 de até 4 m de comprimento. A máquina possui morsas motorizadas independentes que permitem o posicionamento das morsas em tempo mascarado. O 4º eixo CN permite que o eletromandrill gire de - 120° a + 120° 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 usinar.



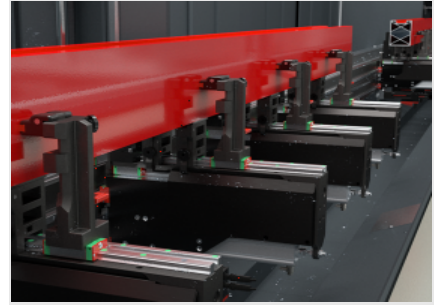
**Cabeça elétrica de 4 eixos -S-**

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.



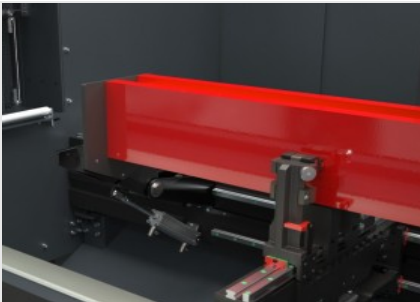
**Interface do operador**

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 botoneira remota.



**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.



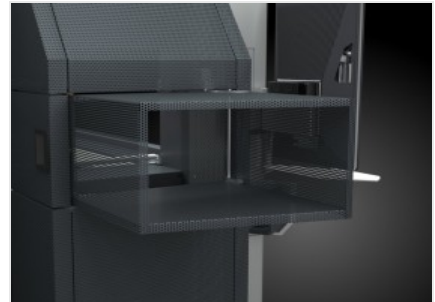
**Topes pneumáticos**

Na máquina há topes reforçados que permitem a referência para a barra, localizados um no lado esquerdo (padrão) e outro no lado direito (opcional). Cada tope, acionado por um cilindro pneumático, é do tipo retrátil e pode ser selecionado automaticamente pelo software da máquina, de acordo com as usinagens a realizar.



**Armazém de ferramentas**

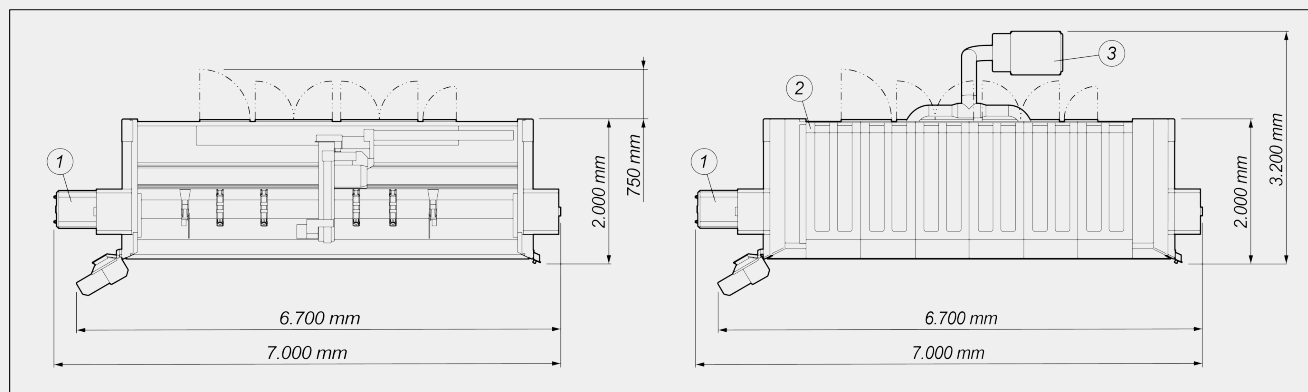
O armazém porta-ferramentas, integrado no eixo X, localizado na parte inferior e em posição recuada com respeito ao eletromandril, permite uma redução drástica do tempo para a operação de troca de ferramentas. Esta função é particularmente útil durante as usinagens na parte superior e na extremidade 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**

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 S4 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) 3.950

EIXO Y (transversal) (mm) 1.000

EIXO Z (vertical) (mm) 450

EIXO A (rotação no eixo horizontal do eletromandril) -120° ÷ +120°

**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 ●

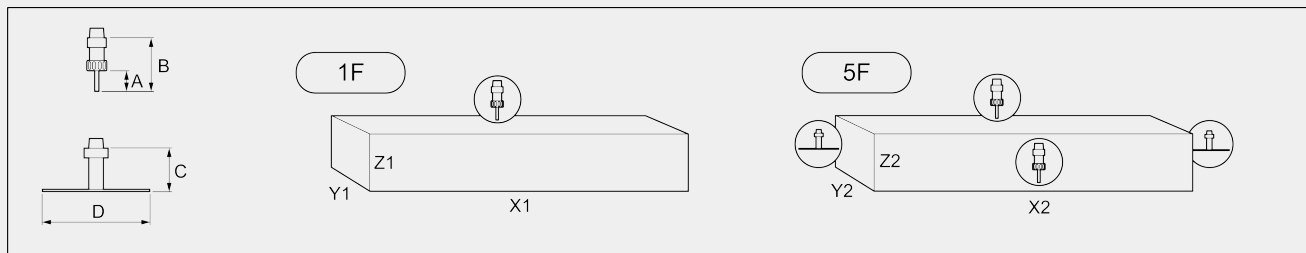
Eletromandril acionado em 4 eixos com possibilidade de interpolação simultânea ●



**CAMPO DE TRABALHO**

1F = Usinagem de 1 face

5F = Usinagem de 5 faces



	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>COMET S4 I</b>	60	130	95	250	3.285	300	210	3.285	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	4
Número máximo de morsas pneumáticas	6
Morsas motorizadas independentes	●

**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

**DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA E PROTEÇÕES**

Cabina de proteção integral da máquina	<input checked="" type="radio"/>
Vidro de proteção laminado	<input checked="" type="radio"/>
Túnel nas laterais retráteis	<input checked="" type="radio"/>

**FUNCIONALIDADE**

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

Incluído  Disponível