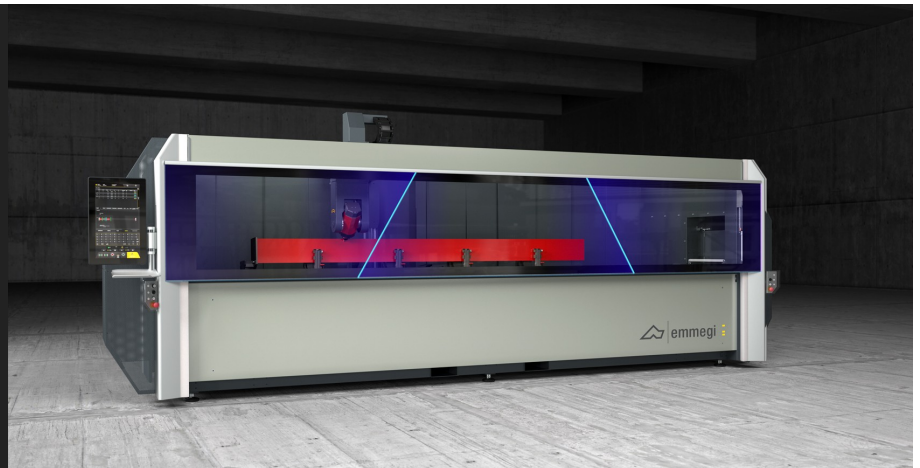




Comet S4 I

Centros de usinagem CNC



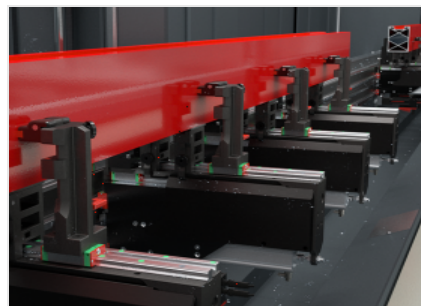
Centro de usinagem CNC de 4 eixos controlados, específico para a usinagem de barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço de até 4 m de comprimento. A máquina possui morsas motorizadas independentes que permitem o posicionamento das morsas em tempo mascarado. O 4º eixo CN permite que 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 armazém de ferramentas com 12 alojamentos, integrado no carro do eixo X, capaz de alojar uma unidade angular e uma fresa de disco para executar usinagens em 5 faces da peça. 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 botoneira remota.

**Morsas motorizadas**

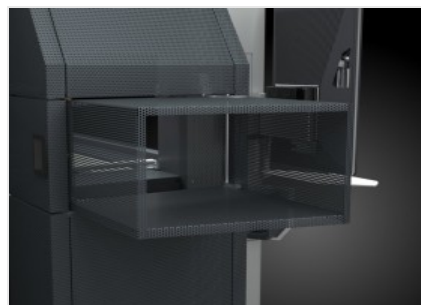
As morsas motorizadas, cada uma com o próprio motor, podem se posicionar de maneira independente na área de usinagem. O CNC controla simultaneamente a movimentação das morsas e da cabeça do eletromandril nos dois diferentes campos de trabalho em modalidade pendular. Isso permite o aumento significativo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

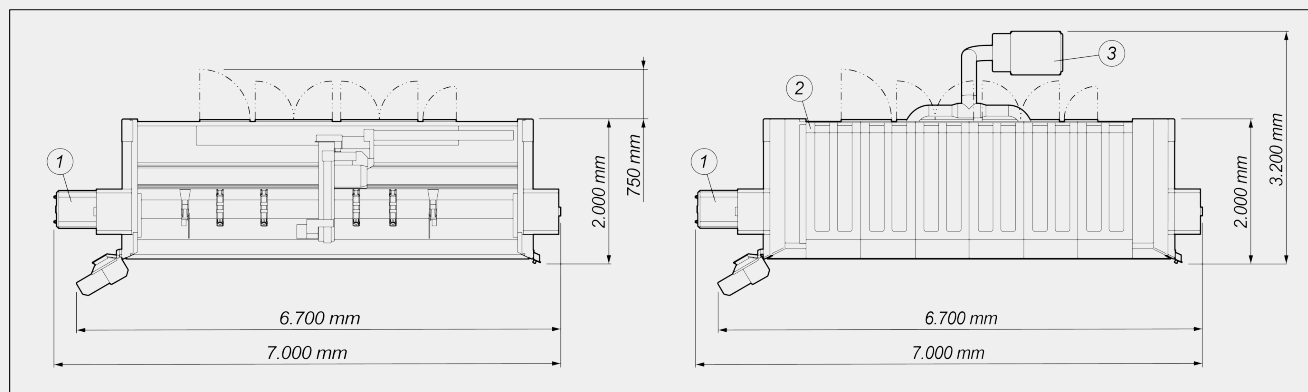
**Armazém de ferramentas**

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 ●

Eletromandril acionado em 4 eixos com possibilidade de interpolação simultânea ●

Arrefecimento com permutador de calor ●



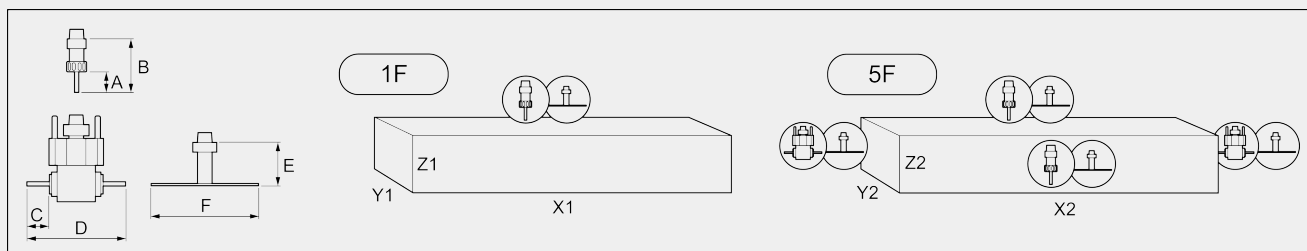
FACES USINÁVEIS

Com ferramenta dirigida (face superior e faces laterais)	3
Com unidade angular (faces laterais e topos)	2 + 2
Com ferramenta lâmina (face superior, faces laterais e topos)	1 + 2 + 2

CAMPO DE TRABALHO

1F = Usinagem de 1 face

5F = Usinagem de 5 faces



	A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET S4 I	60	130	50	245	100	250	3.285	300	210	3.285	250	215

Dimensões em mm

A aplicação de unidade angular reduz o campo de trabalho em Z a 190 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
Comprimento máximo da ferramenta carregada no armazém (mm)	190
Diâmetro máximo da lâmina a inserir no depósito (mm)	Ø = 250
Alojamentos no armazém ocupados por ferramenta de lâmina	1
Lugares ocupados no armazém pelo sistema de medição e controlo da integridade da ferramenta (opcional)	1

**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"/>
Usinagem multipeça em Y	<input type="radio"/>
Rotação da peça para usinagem em 4 faces	<input type="radio"/>

Incluído Disponível