



Comet X6 HP

Centros de usinagem CNC

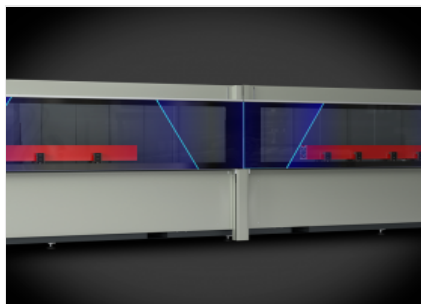


Centro de usinagem CNC de 4 eixos controlados, específico para a usinagem de barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço de até 2 mm. A máquina pode usinar no modo monopeça e multipeça, com uma única área de usinagem para barras de até 7 m de comprimento. O modelo COMET X6 HP permite usinar em modo pendular, com duas áreas de usinagem independentes, com 2 eixos adicionais para o posicionamento das morsas e dos batentes de referência, permite o funcionamento em modo pendular dinâmico, realizando o posicionamento das morsas em tempo mascarado. Cada modelo conta com um depósito de ferramentas com 10 alojamentos, no carro do eixo X, com a possibilidade de alojar uma unidade angular e uma fresa de disco, para realizar usinagens em 5 faces da peça. O 4º eixo do CN permite que o eletromandril gire de 0° a 180°, posicionando-se em qualquer ângulo intermédio. Portanto, a máquina pode efetuar usinagens nas faces superior e lateral do perfil em qualquer ângulo dentro do intervalo. Conta também com um plano de usinagem móvel que facilita a operação de carga/descarga de peça e aumenta consideravelmente a seção usinável.



Potência e flexibilidade do mandril elétrico

O mandril elétrico de 7 kW em S1 de torque alto permite realizar trabalhos pesados. O seu movimento no eixo A permite realizar as rotações de 0° a 180°, tornando possível o trabalho do perfil em 3 faces, sem precisar reposicioná-lo.



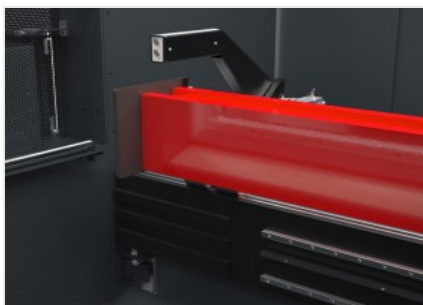
Modalidade pendular dinâmica

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.



Versão HP

A Comet R tem dois modos de funcionamento: uma área única de trabalho para barras de até 7 m de comprimento ou duas áreas de trabalho independentes de modo pendular. A máquina na versão HP dispõe de 2 eixos suplementares para o posicionamento dos tornos e dos batentes de referência que permitem o posicionamento dos tornos em tempo mascarado durante o funcionamento no modo pendular.



Posicionador de morsas

O posicionamento dos grupos morsa é confiado a dois eixos, H e P, de controlo numérico, paralelos ao eixo X e com tope de referência integrado. Esta solução permite posicionar os topes ao longo de todo o comprimento da máquina, permitindo usinagens em modalidade multipeça com um perfil para cada par de morsas. Além disso, o posicionamento das morsas ocorre independentemente da condição operativa do mandril (eixo X).



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.



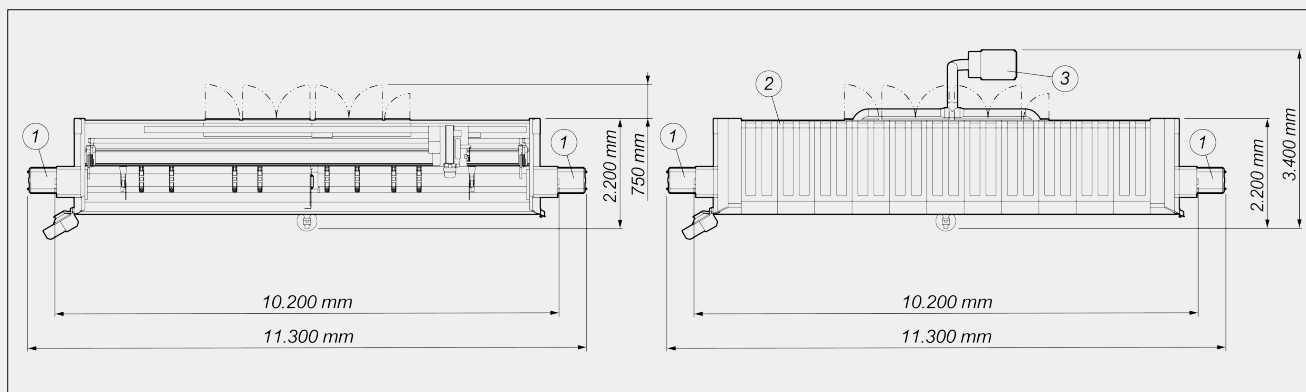
Armazém de ferramentas

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.



COMET X6 HP / 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) | 7.970 |
| EIXO X (longitudinal) (versão pendular dinâmica) (mm) | 7.600 |
| EIXO Y (transversal) (mm) | 420 |
| EIXO Z (vertical) (mm) | 430 |
| EIXO A (rotação do eletromandrill) | 0° ÷ +180° |
| EIXO P (posicionam. morsas) | 3.900 |
| EIXO H (posicionam. morsas) | 3.900 |

ELETROMANDRIL

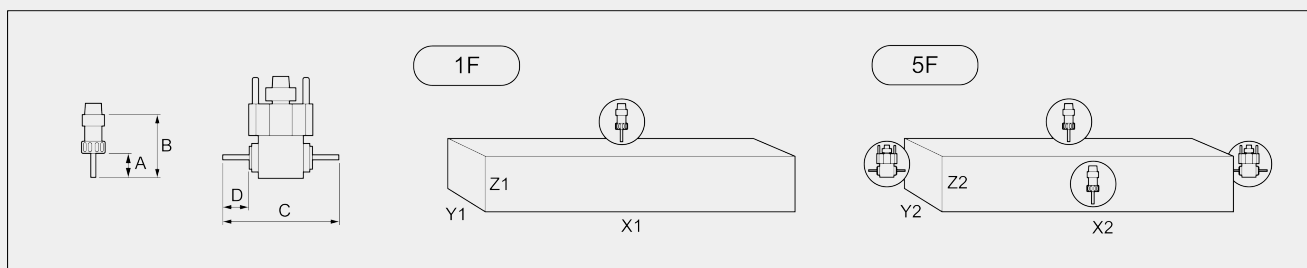
| | |
|---|----------------------------------|
| Potência máxima em S1 (kW) | 7 |
| Velocidade máxima (giros/min) | 16.500 |
| Cone de ligação para ferramenta | HSK - 50F |
| Engate automático para porta-ferramenta | <input checked="" type="radio"/> |
| Arrefecimento com permutador de calor | <input checked="" type="radio"/> |
| Eletromandrill com encoder para roscagem rígida | <input type="radio"/> |

FUNCIONALIDADE

| | |
|---|---|
| Funcionamento multipeça | ● |
| Funcionamento pendular estático (conforme o modelo) | ● |
| Funcionamento pendular dinâmico | ● |
| Usinagem além da medida, até duas vezes o comprimento máximo nominal em X | ○ |
| Usinagem em multistep base - até 5 passos | ● |
| Gestão automática da usinagem em multistep | ○ |
| Usinagem multipeça em Y | ○ |
| Rotação da peça para usinagem em 4 faces | ○ |

FACES USINÁVEIS

| | |
|---|-----------|
| Com ferramenta dirigida (face superior e faces laterais) | 3 |
| Com unidade angular (topo) | 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


| COMET X6 HP | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| monopeça | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.320 | 300 | 250 | 7.320 | 240 | 250 |
| pendular | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.250 | 300 | 250 | 3.250 | 240 | 250 |

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 |
| Número máximo de morsas pneumáticas | 12 |
| Posicionamento automático de morsas e topos de referência da peça através dos eixos independentes H e P | ● |

**ARMAZÉM DE FERRAMENTAS AUTOMÁTICO INTEGRADO NO CARRO**

| | |
|---|---------|
| Número máximo de ferramentas no armazém | 10 |
| Número máximo de unidades angulares inseridas no armazém de ferramentas | 1 |
| Diâmetro máximo da lâmina a inserir no depósito (mm) | Ø = 180 |

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 type="radio"/> |

Incluído ● Disponível ○