



Comet X4

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. Possui um depósito de ferramentas com 10 alojamentos, com a possibilidade de alojar uma unidade angular e uma fresa de disco, para realizar usinagens em 5 faces da peça. Usa barras de até 4 m de comprimento. O 4º eixo do CN permite que o eletromandrill 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.



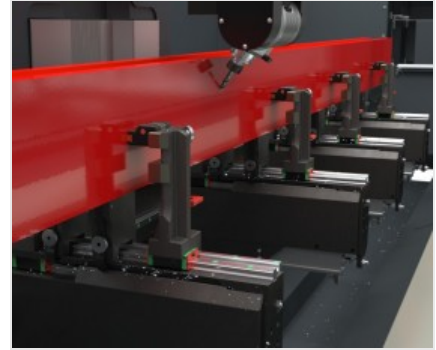
Potência e flexibilidade do mandril elétrico

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.



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 tátil 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.



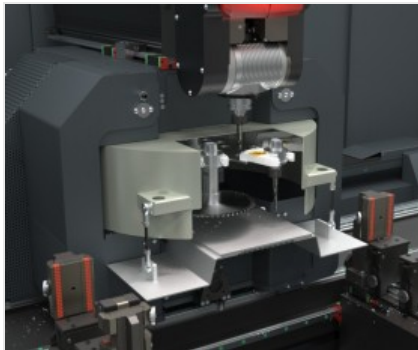
Morsas

O software da máquina, em função do comprimento da peça e das usinagens a executar, é capaz de determinar, em segurança absoluta, a quota de posicionamento de cada grupo morsa. O posicionador automático permite engatar cada grupo morsa e deslocá-lo pela movimentação do carro. Esta operação é realizada com a máxima rapidez e precisão, evitando tempos longos e riscos de colisão e tornando a máquina facilmente utilizável mesmo por operadores menos experientes.



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 X4 / CENTROS DE USINAGEM CNC

LAYOUT

As dimensões gerais podem variar conforme a configuração do produto.

1. Esteira para evacuação de aparas e gaveteiro para a coleta de apra (opcional)
2. Cobertura (opcional)
3. Sistema de aspiração de fumos (opcional)



| | |
|--|-------|
| Altura da máquina (extensão máxima do eixo Z) (mm) | 2.590 |
| Altura da máquina com cobertura superior (mm) | 2.710 |

CURSOS DOS EIXOS

| | |
|-----------------------------------|-----------|
| EIXO X (longitudinal) (mm) | 4.250 |
| EIXO Y (transversal) (mm) | 420 |
| EIXO Z (vertical) (mm) | 430 |
| EIXO A (rotação do eletromandril) | 0° ÷ 180° |

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 | ● |
| Arrefecimento com permutador de calor | ● |
| Eletromandril com encoder para roscagem rígida | ○ |



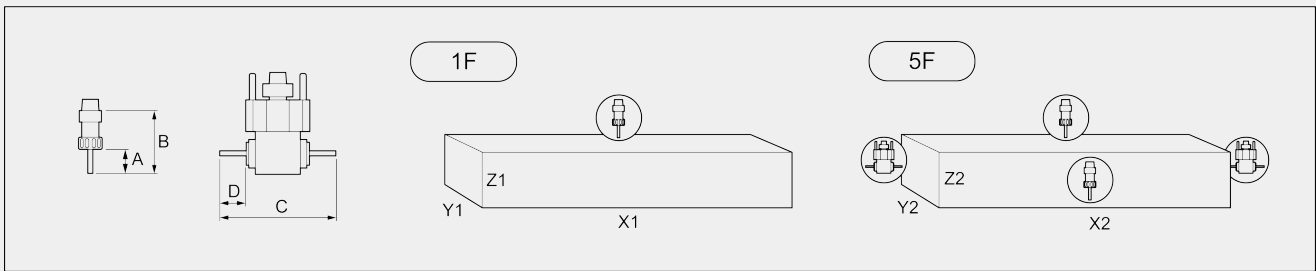
FUNCIONALIDADE

- Usinagem além da medida, até duas vezes o comprimento máximo nominal em X
- Usinagem multipeça em Y
- Rotação da peça para usinagem em 4 faces
- Funcionamento multipeça

CAMPO DE TRABALHO

1F = Usinagem de 1 face

5F = Usinagem de 5 faces



| | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-----------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| COMET X4 | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 4.000 | 300 | 250 | 4.000 | 240 | 250 |

Dimensões em mm

CAPACIDADE DE ROSCAGEM (com Macho Em Alumínio E Furo Passante)

- Rígida (opcional) M10
- Com compensador M8

POSICIONAMENTO DO PERFIL

- Topo direito de referência da peça de movimento pneumático
- Topo esquerdo de referência da peça de movimento pneumático

BLOQUEIO DA PEÇA

- Número máximo de morsas pneumáticas 6
- Número padrão de morsas pneumáticas 4
- Posicionamento automático das morsas através do eixo X

**ARMAZÉM DE FERRAMENTAS AUTOMÁTICO INTEGRADO NO CARRO**

Número máximo de ferramentas no armazém

10

DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA E PROTEÇÕES

Cabina de proteção integral da máquina

●

Vidro de proteção laminado

●

Túnel nas laterais retráteis

●

Incluído ● Disponível ○