



Comet R6 HP

Centri di lavoro CNC



Centro di lavoro CNC a 5 assi controllati dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. Ha due modalità di funzionamento: o 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. Il 4° e 5° asse consentono all'elettromandrino di ruotare a CN da -15° a $+90^{\circ}$ su asse orizzontale e da -360° a $+360^{\circ}$ su asse verticale in continuo, per eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e su tutte le facce laterali del profilo. Dispone di un magazzino utensili a 12 posti, a bordo carro asse X, capace di ospitare anche una fresa a disco. Ha inoltre un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.



Elettrotesta 5 assi -R-

L'elettromandrino da 8,5 kW in S1 ad alta coppia consente di eseguire anche lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. Opzionalmente, per aumentare ulteriormente le prestazioni, è disponibile un elettromandrino da 11 kW con encoder per la maschiatura rigida. La rotazione dell'elettromandrino lungo gli assi B e C consente di effettuare le lavorazioni su 5 facce del profilo, 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 morsa

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 morsa. Inoltre il posizionamento delle morsa 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.



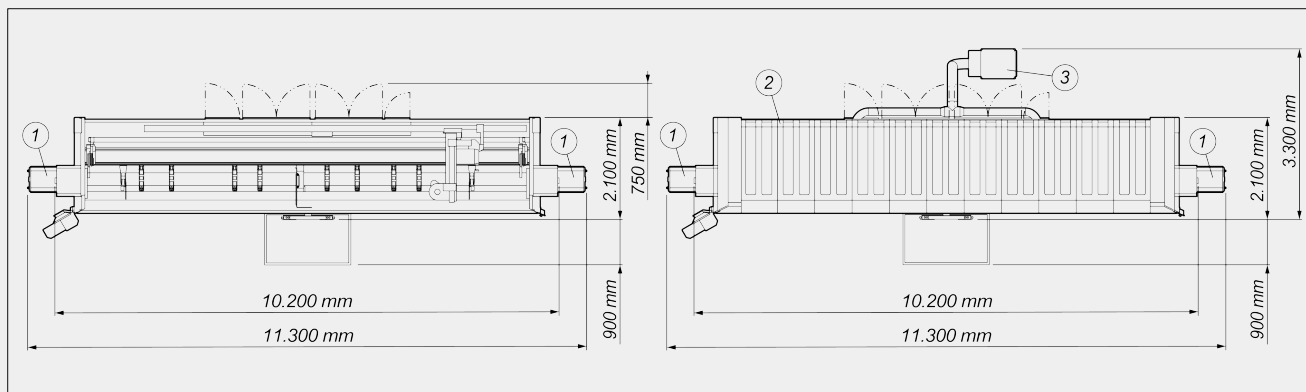
Versione HP

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 morsa e delle battute di riferimento che consentono il posizionamento morsa in tempo mascherato durante il funzionamento in modalità pendolare.



COMET R6 HP / CENTRI DI LAVORO CNC
LAYOUT

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

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

CORSE ASSI

| | |
|--|---------------|
| ASSE X (longitudinale) (mm) | 7.660 |
| ASSE Y (trasversale) (mm) | 1.000 |
| ASSE Z (verticale) (mm) | 450 |
| ASSE B (rotazione su asse orizzontale elettromandrino) | -15° ÷ +90° |
| ASSE C (rotazione su asse verticale elettromandrino) | -360° ÷ +360° |

ELETTROMANDRINO

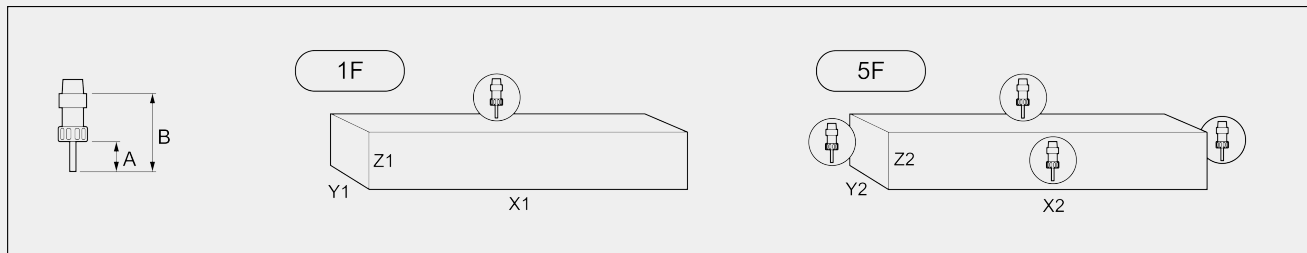
| | |
|---|-----------|
| Potenza massima in S1 (kW) | 8,5 |
| Potenza massima in S6 (60%) (kW) | 10 |
| Velocità massima (giri/min) | 24.000 |
| Cono attacco utensile | HSK - 63F |
| Aggancio portautensile automatico | ● |
| Elettromandrino pilotato su 5 assi con possibilità di interpolazione simultanea | ● |
| Raffreddamento con scambiatore di calore | ● |



CAMPO DI LAVORO

1F = Lavorazione di 1 faccia

5F = Lavorazione di 5 facce



| COMET R6 HP | | A | B | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|-----------------------|----|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| monopezzo | | 60 | 130 | 7.070 | 300 | 250 | 6.785 | 250 | 250 |
| pendolare asimmetrico | sx | 60 | 130 | 3.315 | 300 | 250 | 3.030 | 250 | 250 |
| pendolare asimmetrico | dx | 60 | 130 | 2.660 | 300 | 250 | 2.470 | 250 | 250 |
| pendolare simmetrico | sx | 60 | 130 | 3.035 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 250 |
| pendolare simmetrico | dx | 60 | 130 | 2.940 | 300 | 250 | 2.750 | 250 | 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 |
| Numero massimo morse per zona | 6 |
| Posizionamento automatico morse e battute riferimento pezzo tramite assi indipendenti H e P | ● |

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

| | |
|-----------------------------------|----|
| Numero massimo utensili magazzino | 12 |
|-----------------------------------|----|

**FUNZIONALITÀ**

| | |
|---|----------------------------------|
| Funzionamento pendolare dinamico | <input checked="" type="radio"/> |
| Funzionamento multipezzo | <input checked="" type="radio"/> |
| Lavorazione in multistep base - fino a 5 passi | <input checked="" type="radio"/> |
| Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X | <input type="radio"/> |
| Gestione automatica lavorazione in multistep | <input type="radio"/> |
| Lavorazione multipezzo in Y | <input type="radio"/> |
| Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce | <input type="radio"/> |

Incluso ● disponibile ○