



## Comet X6

### Centri di lavoro CNC



Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 2 mm. La macchina può lavorare in modalità monopezzo e multipezzo, con un'area unica di lavoro per barre sino a 7,7 m di lunghezza. Il modello COMET X6 consente di lavorare in modalità pendolare, con due aree di lavoro indipendenti. La macchina dispone di magazzino utensili a 10 posti, a bordo carro asse X, con possibilità di ospitare un'unità angolare e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Il 4° asse CN consente all'elettromandrino di ruotare da 0° a 180°, posizionandosi a qualsiasi angolo intermedio. La macchina può quindi eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e su quelle laterali del profilo a qualsiasi inclinazione compresa nel range. Dispone inoltre di un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.



### Potenza e flessibilità dell'elettromandrino

L'elettromandrino da 7 kW in S1 ad alta coppia, consente di eseguire lavorazioni pesanti. Il suo movimento lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da 0° a 180°, rendendo possibile la lavorazione del profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare.



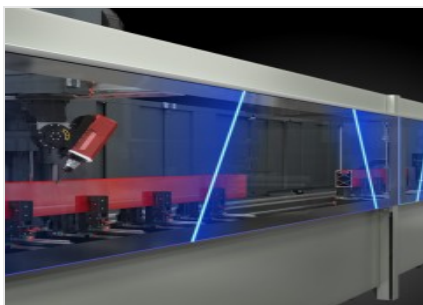
### Interfaccia operatore

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.



### Modalità pendolare

L'innovativo sistema 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 sia il carico che la conseguente lavorazione di pezzi, aventi lunghezze, codici e lavorazioni diverse, tra le due aree di lavoro. Tale soluzione rende la macchina molto vantaggiosa nel settore dei serramenti e nelle piccole commesse, dove è richiesta la lavorazione di piccoli lotti di pezzi diversi tra loro.



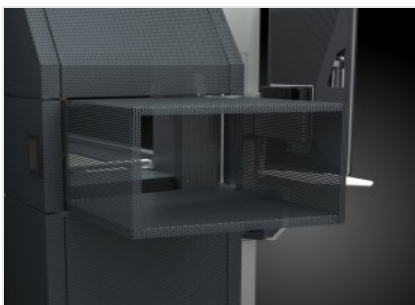
### Glass protection

Sicurezza, perfezione, resistenza, durata nel tempo. Questi i vantaggi di aver scelto il vetro per le protezioni dei nuovi centri Comet. Il vetro è anche facile da pulire ed è meno soggetto a graffi e usura. I tagli macchina sono funzionali per segnalare gli stati macchina, grazie ad un'interfaccia cromatica luminosa. Tutta la visiera scorre verso il basso, agevolando così il caricamento dei pezzi, inoltre, gli estremi sono dotati di protezioni in alluminio che fungono all'occorrenza da piano di appoggio.



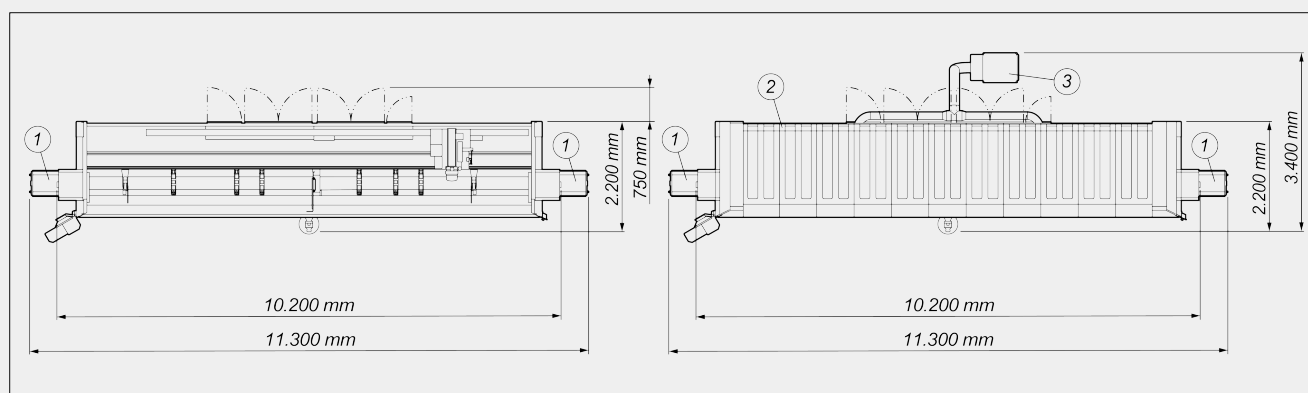
### Magazzino utensili

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.



### Tunnel a scomparsa (Opzionale)

Integrato all'estetica e al design della macchina, grazie alla lamiera forata che dà trasparenza e leggerezza, il tunnel si apre e si chiude all'occorrenza. Riducendo la sua lunghezza quando non serve, permette di risparmiare spazio in officina. La zona di uscita del nastro porta truciolo ed il suo motore sono integrate nella parte inferiore nell'ottica di un design estetico e funzionale.

**COMET X6 / CENTRI DI LAVORO CNC**
**LAYOUT**


Altezza macchina (massima estensione asse Z) (mm) 2.590

Altezza macchina con copertura superiore (mm) 2.710

1. Nastro evacuazione trucioli e cassetteria raccogli trucioli (opzionale)
2. Copertura (opzionale)
3. Impianto di aspirazione fumi (opzionale)

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

**CORSE ASSI**

|   |           |
|---|-----------|
| ASSE X (longitudinale) (mm)                               | 7.970     |
| ASSE X (longitudinale) (versione pendolare dinamica) (mm) | 7.600     |
| ASSE Y (trasversale) (mm)                                 | 420       |
| ASSE Z (verticale) (mm)                                   | 430       |
| ASSE A (rotazione elettromandrino)                        | 0° ÷ 180° |

**ELETTROMANDRINO**

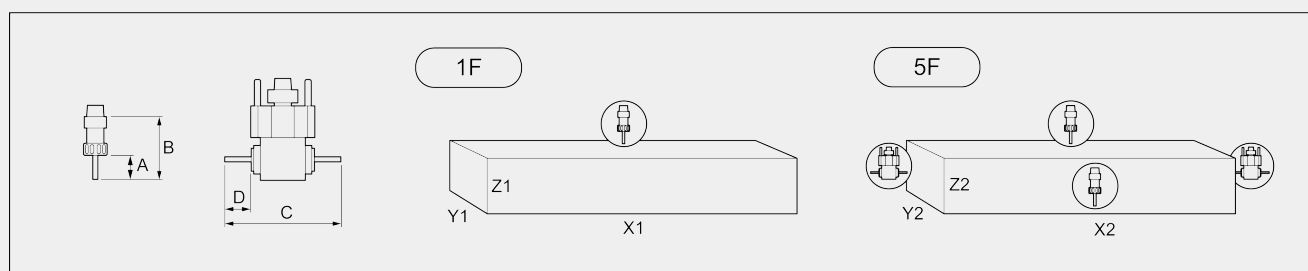
|  |           |
|--|-----------|
| Potenza massima in S1 (kW)                         | 7         |
| Velocità massima (giri/min)                        | 16.500    |
| Cono attacco utensile                              | HSK - 50F |
| Raffreddamento con scambiatore di calore           | ●         |
| Aggancio portautensile automatico                  | ●         |
| Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida | ○         |


**FUNZIONALITÀ**

|   |   |
|---|---|
| Funzionamento pendolare statico (secondo modello)                             | ● |
| Funzionamento multipezzo  | ● |
| Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X | ○ |
| Lavorazione in multistep base - fino a 5 passi                                | ● |
| Lavorazione multipezzo in Y   | ○ |
| Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce                                    | ○ |

**FACCE LAVORABILI**

|  |           |
|--|-----------|
| Con utensile diretto (faccia superiore e facce laterali)       | 3         |
| Con unità angolare (testate)                                   | 2         |
| Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate) | 1 + 2 + 2 |

**CAMPO DI LAVORO**
**1F = Lavorazione di 1 faccia**
**5F = Lavorazione di 5 facce**


| COMET X6  | A  | B   | C   | D    | X1    | Y1  | Z1  | X2    | Y2  | Z2  |
|-----------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| monopezzo | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.700 | 300 | 250 | 7.700 | 240 | 250 |
| pendolare | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.440 | 300 | 250 | 3.440 | 240 | 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              | 6  |
| Posizionamento morse automatico tramite asse X | ●  |

**MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO**

|   |    |
|---|----|
| Numero massimo utensili magazzino                               | 10 |
| Numero massimo unità angolari inseribili nel magazzino utensili | 1  |

**SICUREZZE E PROTEZIONI**

|   |   |
|---|---|
| Cabina di protezione integrale macchina | ● |
| Vetro di protezione stratificato        | ● |
| Tunnel laterali a scomparsa             | ○ |

Incluso ●      disponibile ○