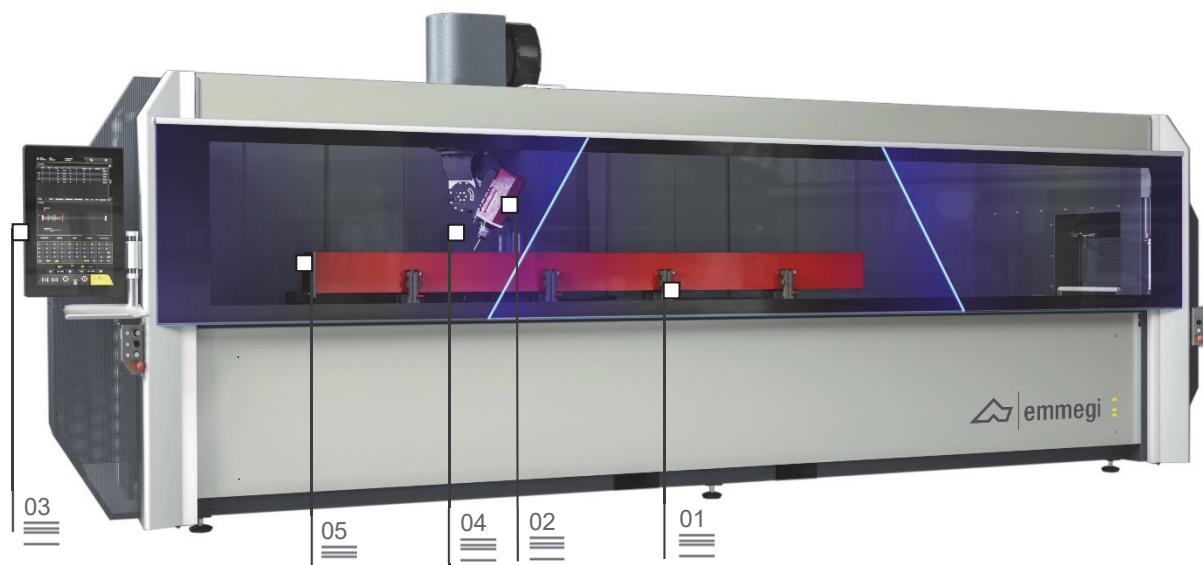


Comet R4

Centro di lavoro a 5 assi

Morse 01

Elettromandrino 02

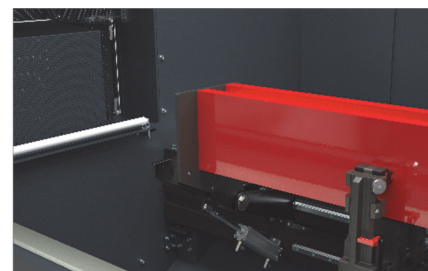
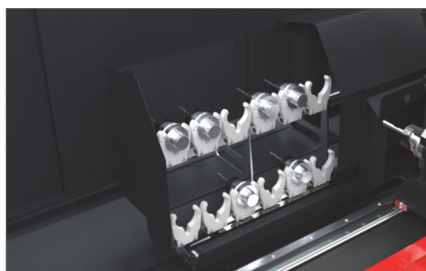


Centro di lavoro CNC a 5 assi controllati dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 4 m di lunghezza.
 Il 4° e 5° asse consentono all'elettromandrino di ruotare a CN da -15° a 90° su asse orizzontale e da -360° a $+360^\circ$ su asse verticale 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.

Interfaccia operatore 03

Magazzino utensili 04

Battute pneumatiche 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Comet R4

Centro di lavoro a 5 assi

01 Morse 02 Elettromandrino 03 Interfaccia operatore 04 Magazzino utensili 05 Battute Pneumatiche

Il software della macchina, in funzione della lunghezza del pezzo e delle lavorazioni da eseguire, è in grado di determinare, in assoluta sicurezza, la quota di posizionamento di ogni gruppo morsa. Il posizionatore automatico, consente di agganciare ogni gruppo morsa e di spostarlo mediante la movimentazione del carro. Questa operazione avviene con la massima velocità e precisione, evitando tempi lunghi e rischi di collisione e rendendo la macchina facilmente utilizzabile anche da parte di operatori meno esperti.

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 10,5 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. Può essere impiegato sia su alcune tipologie di estrusi d'acciaio che su profili di alluminio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione, settabile dal software, il cui doppio serbatoio permette l'utilizzo sia di olio a diffusione minimale che di micronebbia ad emulsione d'olio.

La nuova versione del controllo, con interfaccia pensile, consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione, grazie alla possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale. L'interfaccia operatore dispone di display 24" touchscreen in formato 16:9, portrait mode, dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone inoltre di pulsantiera e mouse, oltre alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. È dotato di una presa USB frontale per lo scambio dei dati.

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. Il magazzino è in grado di contenere fino a 12 portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore. Ogni posizione dei portautensili è corredata di sensore che rileva il corretto posizionamento del cono.

Nella macchina sono presenti robuste battute che permettono il riferimento barra, poste una sul lato sinistro (standard) ed una sul lato destro (opzionale). Ogni battuta, azionata mediante un cilindro pneumatico, è di tipo a scomparsa e viene selezionata automaticamente, in funzione delle lavorazioni da eseguire, dal software macchina. I vantaggi della doppia battuta sono riassumibili nella possibilità di caricare più pezzi di profilo per lavorazioni in modalità multipezzo, oltre che la possibilità di eseguire il riposizionamento della barra o dello spezzone ed eseguire lavorazioni su profili particolarmente lunghi.

CORSE ASSI	
ASSE X (longitudinale) (mm)	4.000
ASSE Y (trasversale) (mm)	1000
ASSE Z (verticale) (mm)	450
ASSE B (rotazione mandrino)	- 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 (g/min)	24.000
Cono attacco utensile	HSK - 63F
Aggancio portautensili automatico	•
Raffreddamento con scambiatore di calore	•
Elettromandrino pilotato su 5 assi con possibilità di interpolazione simultanea	•
Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida	○
MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO	
Numero massimo utensili magazzino	12
Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm)	Ø = 250
FUNZIONALITA'	
Funzionamento multipezzo	○
Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X	•
Lavorazione in multistep fino a 5 passi	•
Lavorazione multipezzo in Y	○
Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce	○
CAPACITA' DI MASCHIATURA	
Con compensatore	M8
Rigida (opzionale)	M10
BLOCCAGGIO PEZZO	
Numero standard morse	4
Numero massimo morse	6
Posizionamento morse automatico tramite asse X	•
SICUREZZE E PROTEZIONI	
Cabina di protezione integrale macchina	•
Vetro di protezione stratificato	•
Tunnel laterali a scomparsa	•

- incluso
- disponibile