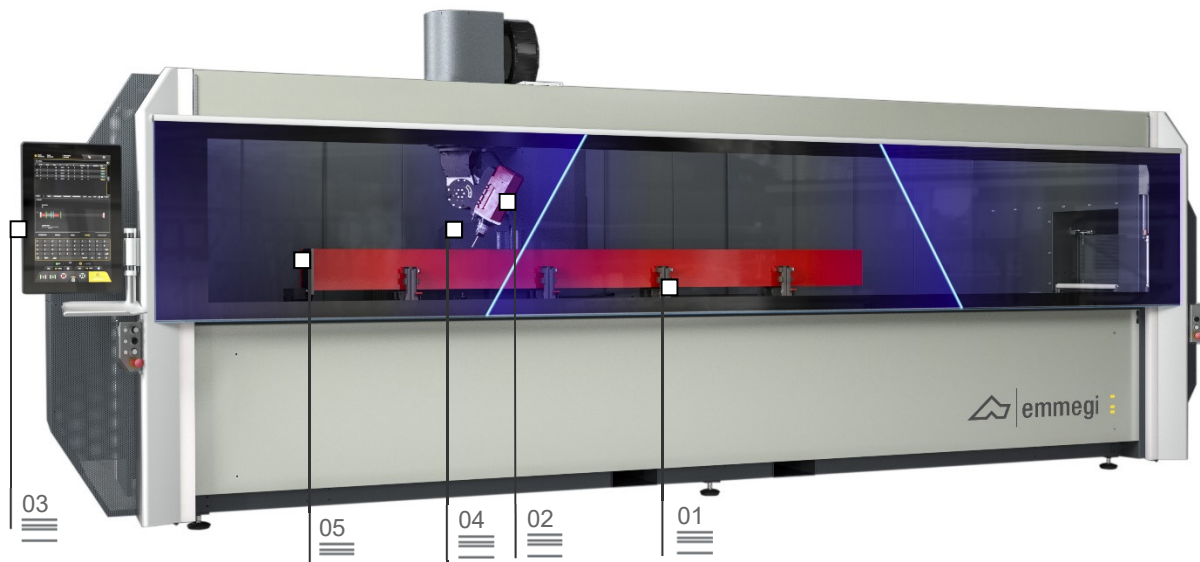


# Comet R4 I

Centro de mecanizado de 5 ejes

Mordazas 01

Electromandril 02

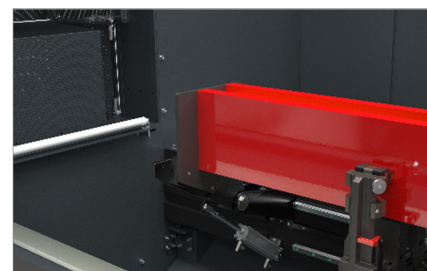
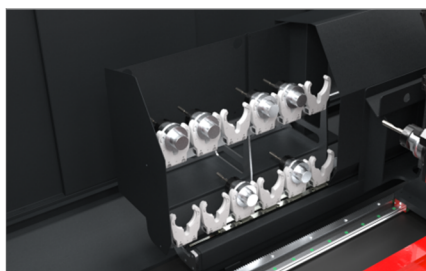


Centro de mecanizado CNC de 5 ejes controlados para la elaboración de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 4 m de longitud. La máquina dispone de mordazas motorizadas independientes que permiten el posicionamiento simultáneo de las mordazas. El 4° y 5° eje permiten que el electromandril gire con CN de  $-15^{\circ}$  a  $90^{\circ}$  en un eje horizontal y de  $-360^{\circ}$  a  $+360^{\circ}$  en un eje vertical de manera continua, para efectuar elaboraciones en la cara superior y en todas las caras laterales del perfil. Se suministra con almacén de herramientas con 12 posiciones, a bordo del carro eje X, que también puede alojar una fresa de disco. Además, posee un plano móvil de mecanizado que facilita las operaciones de carga/descarga de la pieza y permite mecanizar piezas de gran sección.

Interfaz de operador 03

Almacén de herramientas 04

Topes neumáticos 05



Las imágenes se incluyen solo con fines ilustrativos

# Comet R4 I

Centro de mecanizado de 5 ejes

<h2 style="margin: 0;">01</h2> <h3 style="margin: 0;">Mordazas motorizadas</h3>	<h2 style="margin: 0;">02</h2> <h3 style="margin: 0;">Electromandril</h3>	<h2 style="margin: 0;">03</h2> <h3 style="margin: 0;">Interfaz de operador</h3>	<h2 style="margin: 0;">04</h2> <h3 style="margin: 0;">Almacén de herramientas</h3>	<h2 style="margin: 0;">05</h2> <h3 style="margin: 0;">Topes neumáticos</h3>
---	---	---	--	---

Las mordazas motorizadas, cada una con su motor, pueden colocarse de manera independiente en el área de trabajo. El CNC controla contemporáneamente el desplazamiento de las mordazas y del cabezal del electromandril. Esto permite aumentos significativos de la productividad. El uso de ejes de referencia absolutos permite reducir los tiempos de inicialización de la máquina cada vez que se reinicia.

El electromandril de 8,5 kW en S1 con par elevado permite realizar también elaboraciones pesadas, típicas del sector industrial. Opcionalmente, para incrementar aún más las prestaciones, dispone de un electromandril de 10,5 kW con codificador para roscado rígido. La rotación del electromandril a lo largo de los ejes B y C permite efectuar elaboraciones en 5 caras del perfil, sin tener que posicionarlo nuevamente. Puede usarse en algunos tipos de perfiles extrudidos de acero así como en perfiles de aluminio, gracias a la disponibilidad de un equipo de lubricación, que puede programarse mediante el software, cuyo doble depósito admite el uso tanto de aceite por difusión mínima como de pulverización con emulsión de aceite.

La nueva versión del control, con interfaz suspendida, permite al operador ver la pantalla desde cualquier posición, puesto que el monitor gira sobre el eje vertical. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 24" en formato 16:9, portrait mode, con todas las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con un ordenador y con el control numérico. Cuenta también con panel de mandos y ratón, además de estar preparada para la conexión de un lector de códigos de barra y de un panel de mandos a distancia. Está dotada de una entrada USB para el intercambio de datos.

El almacén portaherramientas está incorporado en el eje X, situado en la parte baja y hacia atrás respecto al electromandril, y permite reducir considerablemente los tiempos para el cambio de la herramienta. Esta función es especialmente útil durante las elaboraciones de los extremos del perfil extrudido, y permite obviar la carrera de llegada al almacén, ya que el mismo se mueve junto al electromandril, siguiendo sus posicionamientos. El almacén puede contener hasta 12 portaherramientas con las respectivas herramientas, que el operador puede configurar según lo desee. Cada posición de los portaherramientas está equipada con un sensor que controla el posicionamiento correcto del cono.

En la máquina hay topes resistentes que permiten la referencia de barra, ubicados uno en el lado izquierdo (estándar) y uno en el lado derecho (opcional). Cada tope, accionado mediante un cilindro neumático, es de tipo retráctil y es seleccionado automáticamente por el software de la máquina, en función de las elaboraciones que se deben realizar. Las ventajas del doble tope se encuentran en la posibilidad de cargar varias piezas de perfil para elaboraciones en modalidad multipieza, además de tener la posibilidad de volver a posicionar la barra o el retal y de realizar elaboraciones en perfiles muy largos.

#### CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	3.950
EJE Y (transversal) (mm)	1.000
EJE Z (vertical) (mm)	450
EJE B (rotación mandril)	- 15° ÷ 90°
EJE C (rotación en eje vertical electromandril)	- 360° ÷ +360°

#### ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	8,5
Potencia máxima en S6 (60%) (kW)	10
Velocidad máxima (rpm)	24.000
Cono portaherramientas	HSK - 63F
Acoplamiento automático del portaherramientas	●
Refrigeración mediante cambiador de calor	●
Electromandril mandado en 5 ejes con posibilidad de interpolación simultánea	●
Electromandril con codificador para roscado rígido	○

#### ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO

Número máximo de herramientas en el almacén	12
Diámetro máximo del disco que se puede introducir en el almacén (mm)	Ø = 250

#### FUNCIÓN

Funcionamiento multipieza	○
Mecanizado que supere las medidas, hasta el doble de la longitud nominal máxima en X	●
Mecanizado en multistep hasta 5 pasos	●
Mecanizado multipieza en Y	○
Rotación pieza para mecanizado sobre 4 caras	○

#### CAPACIDAD DE ROSCADO

Con compensador	M8
Rígida (opcional)	M10

#### BLOQUEO DE LA PIEZA

Número estándar de mordazas	4
Número máximo de mordazas	6
Posicionamiento automático de las mordazas por medio del eje X	●

#### DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

Cabina de protección integral de la máquina	●
Cristal de protección estratificado	●
Túneles laterales retráctiles	●

- incluido
- disponible