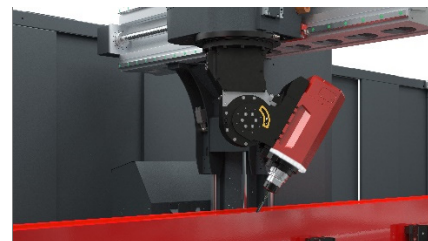


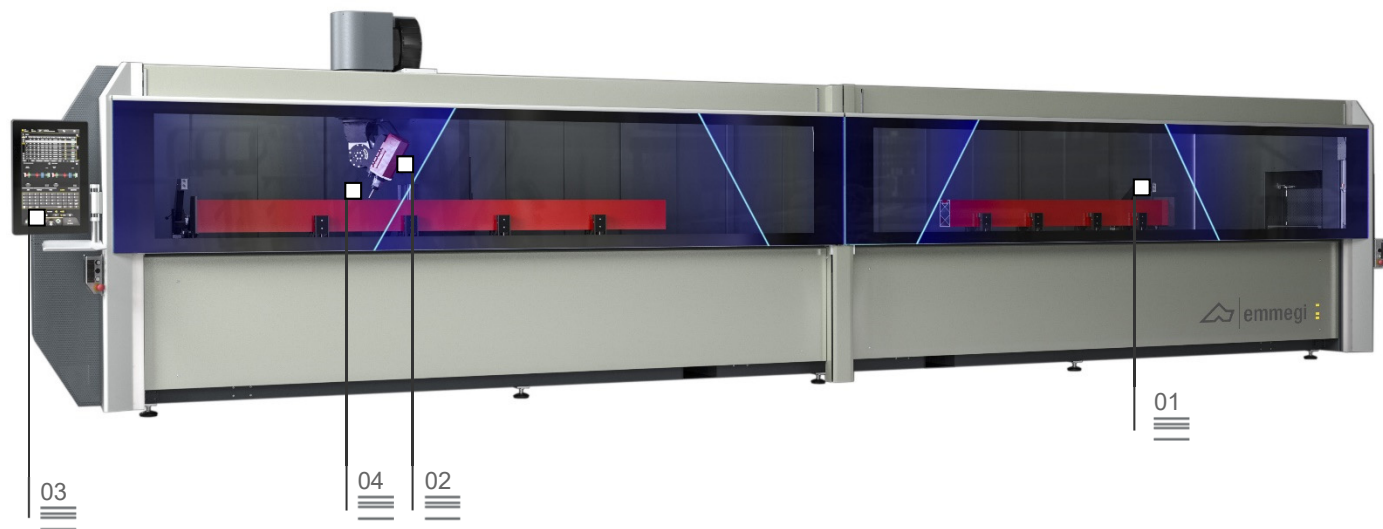
Posicionador mordazas 01



Electromandril 02

## Comet R6 HP

Centro de mecanizado de 5 ejes



Centro de mecanizado con control numérico de 5 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Posee dos modalidades de funcionamiento: un área única de trabajo para barras de hasta 7 m de longitud o dos áreas de trabajo en modalidad pendular independientes.

La máquina en versión HP dispone de 2 ejes adicionales para el posicionamiento de las mordazas y de los toques de referencia que permiten el posicionamiento de las mordazas simultáneamente durante el funcionamiento en modalidad pendular.

El 4° y 5° eje permiten que el electromandril gire con control numérico de  $-15^{\circ}$  a  $90^{\circ}$  en un eje horizontal y de  $0^{\circ}$  a  $720^{\circ}$  en un eje vertical de forma continua, para efectuar elaboraciones en la cara superior y en todas las caras laterales del perfil.

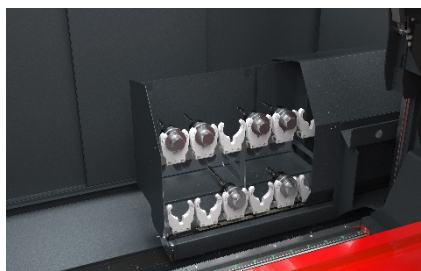
Se suministra con almacén de herramientas con 12 posiciones, incorporado en el carro eje X, que puede contener también una fresa de disco.

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



Modalidad pendular 05



Las imágenes se incluyen solo con fines ilustrativos

# Comet R6 HP

Centro de mecanizado de 5 ejes

<b>01</b> Posicionador mordazas	<b>02</b> Electromandril	<b>03</b> Interfaz de operador	<b>04</b> Almacén de herramientas	<b>05</b> Modalidad pendular
------------------------------------	-----------------------------	-----------------------------------	--------------------------------------	---------------------------------

El posicionamiento de los grupos mordaza es realizado por dos ejes de control numérico paralelos al eje X, con tope de referencia incorporado. Esta solución permite posicionar los toques en toda la longitud de la máquina para trabajar en modalidad multipieza con una pieza por cada juego de mordazas. Además, el posicionamiento de las mordazas se realiza independientemente de la condición operativa del eje X, permitiendo la elaboración en modalidad pendular dinámica con posicionamiento de las mordazas simultáneamente.

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.

Es un sistema de trabajo innovador, que permite reducir al mínimo los tiempos de parada de la máquina durante las fases de carga y descarga de las piezas que se deben elaborar. El sistema permite la carga y la elaboración de las piezas, con longitudes, códigos y elaboraciones diferentes, entre las dos áreas de trabajo. Esta solución permite que la máquina sea muy ventajosa en el sector de los cerramientos y en los encargos menores, donde se requiere la elaboración de lotes pequeños de piezas diferentes entre sí.

## CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	7.500
EJE Y (transversal) (mm)	1000
EJE Z (vertical) (mm)	450
EJE B (rotación mandril)	- 15° + 90°
EJE C (rotación en eje vertical electromandril)	-360° + 360°
EJE H (posicionador mordazas área dcha.) (mm)	3.300
EJE P (posicionador mordazas área izq.) (mm)	3.300

## 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

## FUNCIONES

Funcionamiento multipieza	•
Funcionamiento pendular dinámico	•
Mecanizado que supere las medidas, hasta el doble de la longitud nominal máxima en X	○
Mecanizado en multistep hasta 5 pasos	•
Gestión automática mecanizado en multistep	○
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	8
Número máximo de mordazas	12
Posicionamiento automático de las mordazas mediante los ejes H y P	•
Número máximo de mordazas por zona	6

- incluido
- disponible