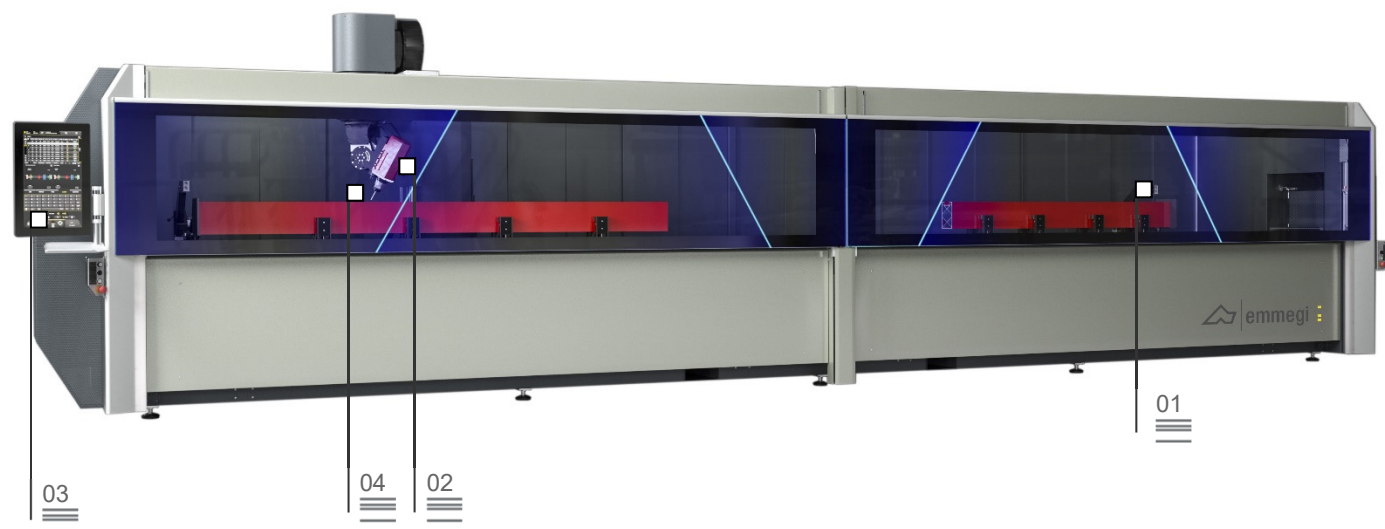


# Comet R6 HP

Centro di lavoro a 5 assi

Posizionatore 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. 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  $-15^{\circ}$  a  $90^{\circ}$  su asse orizzontale e da  $0^{\circ}$  a  $720^{\circ}$  su asse verticale in continuo, per eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e su tutte le facce laterali del profilo.

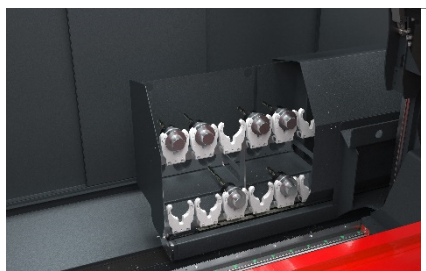
Dispone di un magazzino utensili a 12 posti, a bordo carro asse X, capace di ospitare anche una fresa a disco.

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

Modalità pendolare 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

# Comet R6 HP

Centro di lavoro a 5 assi

## 01

### Posizionatore morse

Il posizionamento dei gruppi morse è affidato a due assi a controllo numerico paralleli all'asse X, con battuta di riferimento a bordo. Questa soluzione consente di posizionare le battute lungo tutta la lunghezza della macchina per lavorare in modalità multipezzo con un pezzo per ogni coppia di morse. Inoltre il posizionamento delle morse avviene indipendentemente dalla condizione operativa dell'asse X, consentendo la lavorazione in modalità pendolare dinamica con posizionamento morse in tempo mascherato.

## 02

### Elettromandrino

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.

## 03

### Interfaccia operatore

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.

## 04

### 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. 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.

## 05

### 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.

#### CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	7.500
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°
ASSE H (posizionatore morse area dx) (mm)	3.300
ASSE P (posizionatore morse area sx) (mm)	3.300

#### 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	•
Funzionamento pendolare dinamico	•
Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X	○
Lavorazione in multistep fino a 5 passi	•
Gestione automatica lavorazione in multistep	○
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	8
Numero massimo morse	12
Posizionamento morse automatico tramite assi H e P	•
Numero massimo di morse per zona	6

- incluso
- disponibile