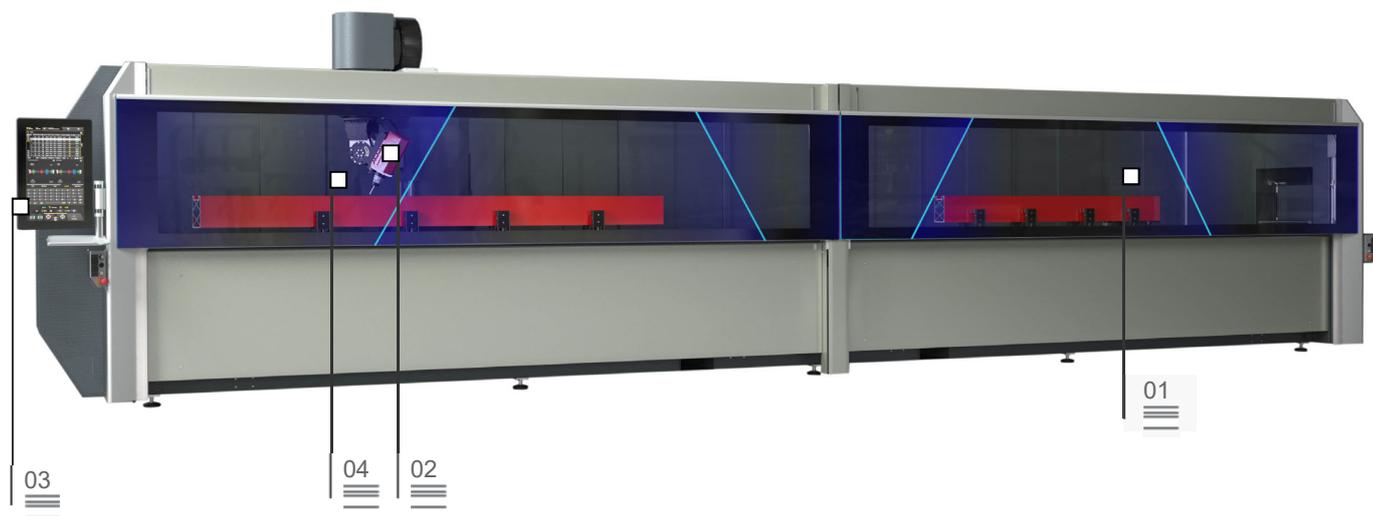


## Comet R6 I

Centro di lavoro a 5 assi

Morse motorizzate 01

Elettromandrilino 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. Prevede due diverse modalità di funzionamento: la prima, in modalità monozona, consente la lavorazione in un'unica area di lavoro di barre intere di lunghezza massima di 7 m; la seconda, in modalità pendolare, consente l'esecuzione di più pezzi nelle due aree di lavoro distinte.

Tutti gli assi CNC sono assoluti e non richiedono l'azzeramento al riavvio della macchina. COMET R6, in versione "I", dispone di morse motorizzate che, in modalità pendolare dinamica, si posizionano in modo indipendente ed in tempo mascherato ai processi di lavorazione del mandrino nel campo di lavoro opposto.

Il 4° e il 5° asse consentono all'elettromandrilino di ruotare a CNC 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 una lama di diametro massimo di 250 mm.

Il piano di lavoro mobile facilita l'operazione di carico/scarico pezzo in piena ergonomia ed aumenta notevolmente la sezione lavorabile su asse Y.

Interfaccia operatore 03

Magazzino utensili 04

Modalità pendolare dinamica 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

# Comet R6 I

Centro di lavoro a 5 assi

## 01

### Morse motorizzate

Le morse motorizzate, ciascuna con un proprio motore, possono posizionarsi in modo indipendente nel campo di lavoro. Il CNC gestisce contemporaneamente la movimentazione delle morse e della testa elettromandrino nei due distinti campi di lavoro in modalità pendolare. Questo consente significativi aumenti di produttività. L'impiego di assi di riferimento assoluti consente di ridurre i tempi di inializzazione macchina ad ogni riavvio.

## 02

### Elettromandrino

L'elettromandrino da 8,5 kW in S1 ad alta coppia consente l'esecuzione di lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. Opzionalmente 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. Normalmente impiegato per lavorazioni di estrusi in alluminio, consente lavorazioni anche su profili in acciaio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione a doppio serbatoio: ad olio con diffusione minimale, o micronebbia ad emulsione.

## 03

### 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.

## 04

### Magazzino utensili

Il magazzino portautensili è integrato sul carro dell'asse X, in posizione arretrata rispetto all'elettromandrino, aumenta la produttività della macchina riducendo i tempi di cambio utensili. Tale vantaggio è sensibilmente apprezzato nelle lavorazioni di testa e coda del profilo. Il magazzino, a 12 posizioni, permette il carico di una lama del diametro massimo di 250 mm. Ogni posizione dei portautensili è corredata di sensore che rileva il corretto posizionamento del cono.

## 05

### Modalità pendolare dinamica

L'innovativa modalità 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, nelle due distinte ed indipendenti aree di lavoro, di eseguire contemporaneamente da un lato il carico/scarico degli estrusi, dall'altro le lavorazioni di pezzi, aventi lunghezze e/o codici diversi. Tale soluzione rende la macchina molto flessibile, particolarmente indicato 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°

#### 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
Numero massimo morse per zona variabile	●

- incluso
- disponibile