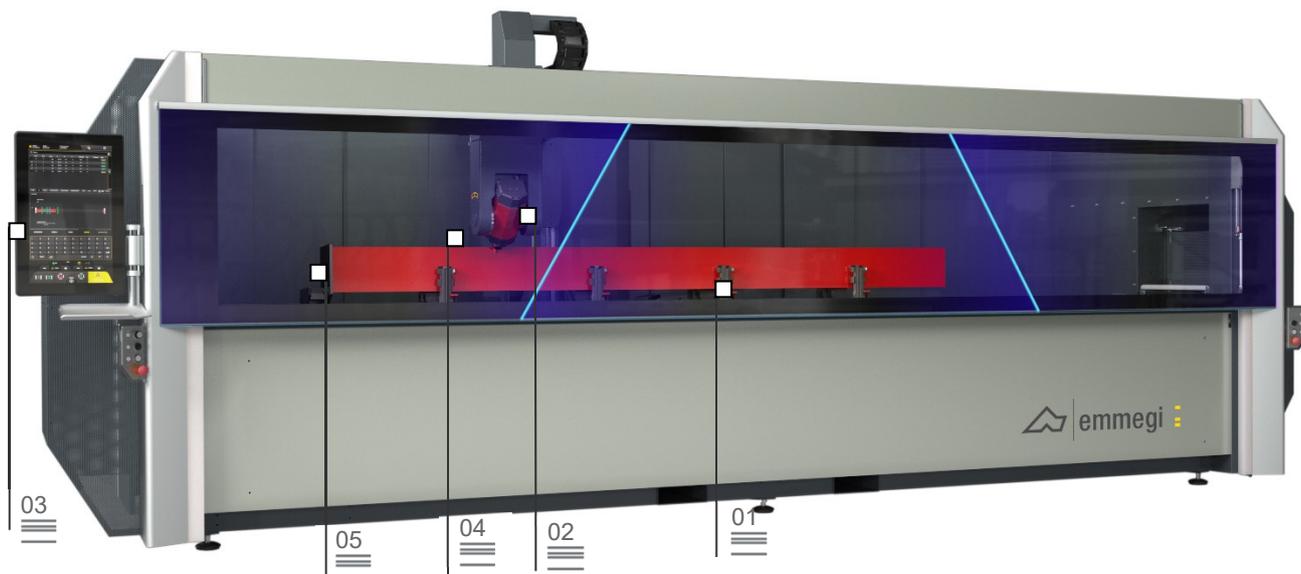


Comet S4

Centro de mecanizado de 4 ejes

Mordazas 01

Electromandril 02



Centro de mecanizado CNC de 4 ejes controlados para la elaboración de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 4 m de longitud.

El 4º eje permite que el electromandril gire con CN de -120° a $+120^\circ$ en un eje horizontal de forma continua, para realizar las elaboraciones en la cara superior y en todas las caras laterales del perfil.

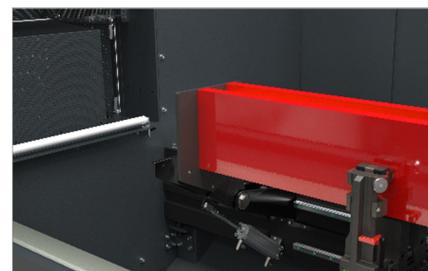
Se suministra con almacén de herramientas con 10 posiciones, a bordo del carro eje X, que también puede alojar una fresa de disco.

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 S4

Centro de mecanizado de 4 ejes

01 Mordazas 02 Electromandril 03 Interfaz de operador 04 Almacén de herramientas 05 Topes neumáticos

El software de la máquina puede determinar con absoluta seguridad la cota de posicionamiento de cada grupo mordaza en función de la longitud de la pieza y de los mecanizados por realizar. El posicionador automático permite enganchar cada grupo mordaza y moverlo mediante el desplazamiento del carro. Esta operación ocurre con la máxima velocidad y precisión, evitando tiempos largos y riesgos de impacto y facilitando el uso de la máquina incluso a operadores con poca experiencia.

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 del eje A permite efectuar elaboraciones en 3 caras del perfil, sin tener que reprogramarlo 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 10 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 A (rotación en eje horizontal electromandril)	-120° + +120°
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 4 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	10
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