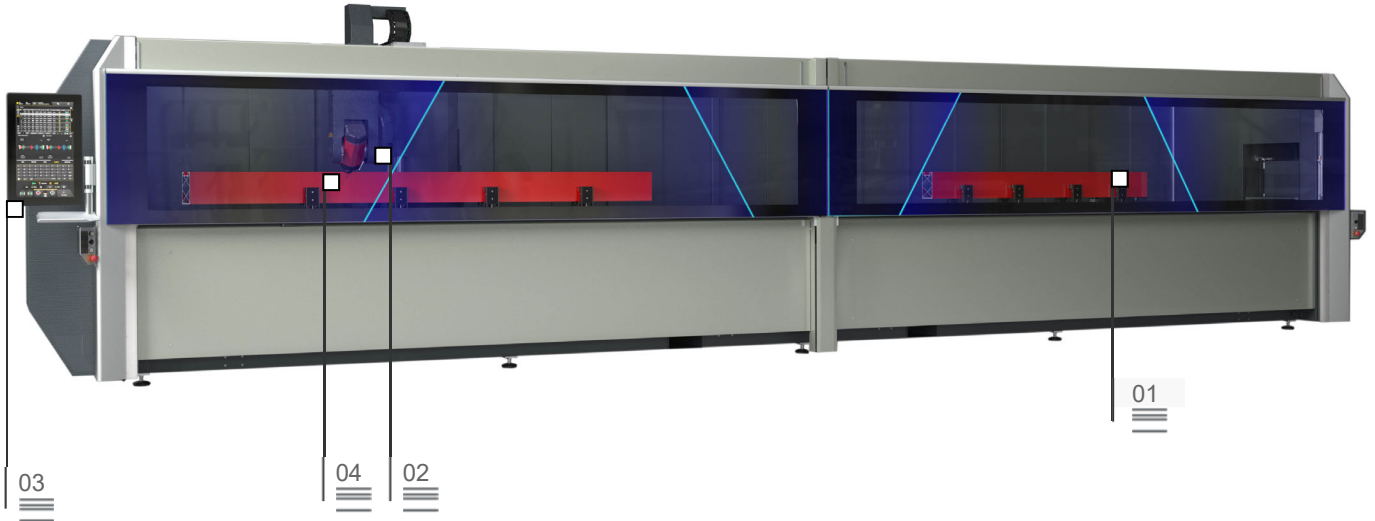


Comet S6 HP

Centro de mecanizado de 4 ejes

Posicionador mordazas 01

Electromandril 02

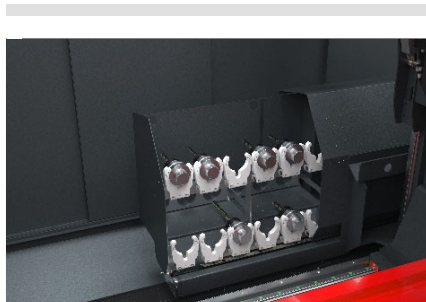


Centro de mecanizado con CNC de 4 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Prevé dos modalidades distintas de funcionamiento: la primera, en modalidad monozona, permite mecanizar una sola área de trabajo de barras enteras de hasta 7 m de longitud máxima; la segunda, en modalidad pendular, permite realizar varias piezas en las dos áreas de trabajo distintas. Todos los ejes CN son absolutos y no se requiere la puesta a cero al reiniciar la máquina. En versión HP, la máquina tiene 2 ejes auxiliares que, en modalidad pendular, permiten posicionar las mordazas y los topes de referencia en tiempo oculto respecto a los procesos de trabajo del mandril en el campo de trabajo opuesto. El 4° eje hace girar el electromandril de -15° a 90° sobre el eje horizontal gestionado por el control numérico, para mecanizar la cara superior y las caras laterales del perfil. Dispone de un almacén de herramientas de 10 posiciones a bordo del carro eje X, con dos posiciones para una cuchilla de diámetro máximo de 180 mm y una unidad angular. La superficie de trabajo móvil facilita la operación de carga/descarga de la pieza asegurando una ergonomía total y aumenta notablemente la sección elaborable en el eje Y.

Interfaz de operador 03

Almacén de herramientas 04

Modalidad pendular dinámica 05



Las imágenes se incluyen solo con fines ilustrativos

Comet S6 HP

Centro de mecanizado de 4 ejes

01 Posicionador mordazas	02 Electromandril	03 Interfaz de operador	04 Almacén de herramientas	05 Modalidad pendular dinámica
---	------------------------------------	--	---	---

El posicionamiento de los grupos mordaza es realizado por los dos ejes H y P de control numérico paralelos al eje X y con tope de referencia incorporado. Esta solución permite posicionar los toques en toda la longitud de la máquina para poder realizar mecanizados en modalidad multipieza con un perfil por cada juego de mordazas. Asimismo, el posicionamiento de las mordazas es independiente de la condición de trabajo del mandril (eje X).

El electromandril de 8,5 kW en S1 con par elevado permite realizar las elaboraciones pesadas típicas del sector industrial. Opcionalmente, está disponible un electromandril de 10,5 kW con codificador para el roscado rígido. La rotación del electromandril a lo largo del eje B permite efectuar elaboraciones en 3 caras del perfil, sin tener que posicionarlo nuevamente. Normalmente se utiliza para el mecanizado de extrudidos de aluminio y se puede emplear para el mecanizado de perfiles de acero gracias al sistema de lubricación con doble depósito: de aceite con difusor minimal o microniebla de emulsión.

El operador puede ver el vídeo desde cualquier posición gracias a la posibilidad de girar el monitor sobre el eje vertical. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 24" en formato 16:9, portrait mode, con 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.

El almacén portaherramientas está integrado en el carro del eje X, en posición retrasada respecto al electromandril y aumenta la productividad de la máquina reduciendo los tiempos de cambio de herramienta. Representa una ventaja importante en el mecanizado de cabeza y cola del perfil. El almacén, de 10 posiciones, permite cargar un disco de hasta 180 mm de diámetro máximo y una unidad angular de doble cabezal. Cada posición de los portaherramientas dispone de un sensor que detecta la correcta colocación del cono.

Es una modalidad de trabajo innovadora, 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, en las dos áreas de trabajo independientes, realizar simultáneamente la carga y descarga de extrudidos en un lado y el mecanizado de las piezas, con longitudes y/o códigos distintos en el otro. Esta solución permite que la máquina sea muy flexible y útil 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 H (posicionador mordazas área dcha.) (mm)	3.300
EJE P (posicionador mordazas área izda.) (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 con intercambiador de calor	•
Electromandril controlado en 4 ejes con posibilidad de interpolación simultánea	•
Electromandril con encoder para roscado rígido	○

ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS A BORDO DEL CARRO

Número máximo de herramientas en el almacén	10
Diámetro máximo del disco que se puede introducir en el almacén (mm)	Ø = 250

FUNCIONAMIENTO

Funcionamiento multipieza	•
Funcionamiento pendular dinámico	•
Mecanizados de piezas grandes, hasta el doble de la longitud máxima nominal en X	○
Mecanizado en multistep hasta 5 pasos	•
Gestión automática de elaboración multietapas	○
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