



## Comet S6 HP

Centro di lavoro a 4 assi

Posizionatore morse 01

Elettromandrino 02



Centro di lavoro CNC a 4 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 CN sono assoluti e non richiedono l'azzeramento al riavvio della macchina. La macchina in versione HP dispone di 2 assi supplementari che, in modalità pendolare, consentono il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento in tempo mascherato ai processi di lavorazione del mandrino nel campo di lavoro opposto.

Il 4° asse consente all'elettromandrino di ruotare a CN da  $-120^\circ$  a  $+120^\circ$  su asse orizzontale, per eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e sulle facce laterali del profilo.

Dispone di un magazzino utensili a 10 posti, a bordo carro asse X, con due posizioni adeguate a ospitare una lama di diametro massimo di 250 mm e un'unità angolare.

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 S6 HP

Centro di lavoro a 4 assi

## 01

### Posizionatore morse

Il posizionamento dei gruppi morse è affidato a due assi, H e P, a controllo numerico, paralleli all'asse X e con battuta di riferimento a bordo. Questa soluzione consente di posizionare le battute lungo tutta la lunghezza della macchina, permettendo lavorazioni in modalità multi-pezzo con un profilo per ogni coppia di morse. Inoltre il posizionamento delle morse avviene indipendentemente dalla condizione operativa del mandrino (asse X).

## 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 l'asse B consente di effettuare le lavorazioni su 3 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 CN. 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 10 posizioni, permette il carico di una lama del diametro massimo di 180 mm e di una unità angolare doppia testa. 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)	- 120° + + 120°
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 4 assi con possibilità di interpolazione simultanea	•
Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida	○

#### MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero massimo utensili magazzino	10
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