

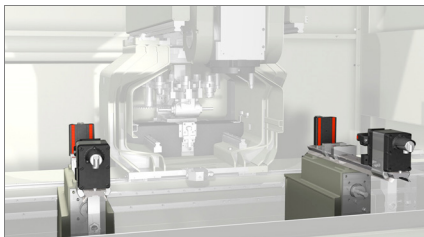


emmeggi

Aluminium

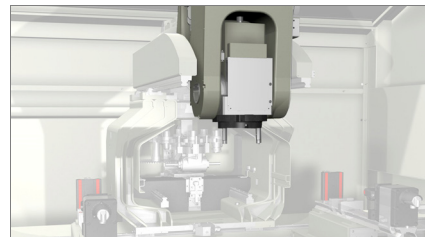
Steel  
Pvc

es #2



Mordazas motorizadas

01

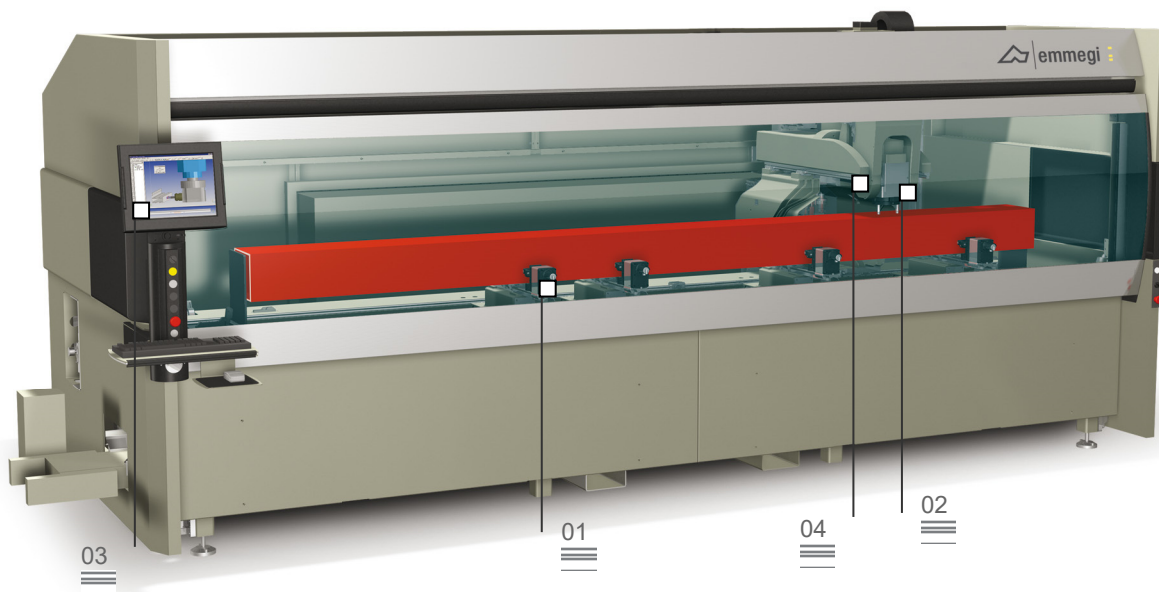


Electromandril

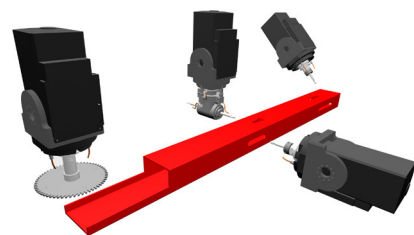
02

## Comet T4 I

Centro de mecanizado



Centro de mecanizado con control numérico de 4 ejes controlados, para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Sirve para mecanizar barras de hasta 4 metros de largo. El bloqueo de la pieza se realiza mediante grupos de mordazas motorizadas e independientes que permiten realizar un posicionamiento veloz en tiempo enmascarado. El 4º eje permite al electromandril girar de 0° a 180°, mediante el control numérico, en modo continuo, para mecanizar el borde del perfil. Cuenta con almacén de herramientas de 8 posiciones, incorporado en el carro eje X, y puede contener dos unidades angulares y una fresa de disco para mecanizar las 5 superficies de la pieza. Tiene además una mesa móvil de mecanizado que facilita las operaciones de carga/descarga de la pieza y aumenta apreciablemente la sección que se puede mecanizar.



Interfaz de operador

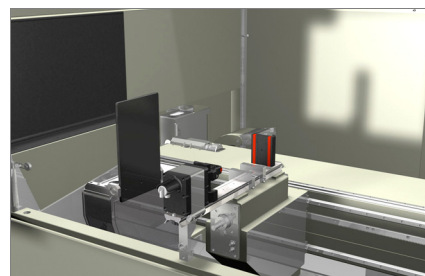
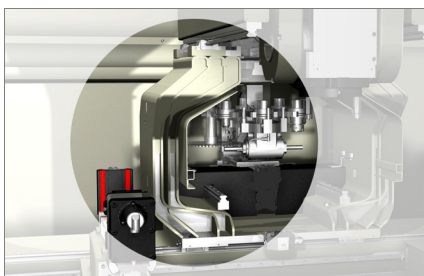
03

Almacén de herramientas

04

Topes

05



Las imágenes se muestran sólo a modo ilustrativo

# Comet T4 I

## Centro de mecanizado

### 01

#### Mordazas motorizadas

El nuevo sistema de mordazas motorizadas hace posible, mediante el uso de un motor eléctrico para cada grupo de mordazas, el posicionamiento autónomo en el campo de trabajo. La determinación de la posición se controla completamente mediante control numérico y en forma independiente respecto al carro y al electromandril. Esto permite reducir drásticamente los tiempos para el posicionamiento.

### 02

#### Electromandril

El electromandril de 8 kW en S1 con par elevado permite realizar también mecanizados pesados, típicos del sector industrial. La rotación del electromandril a lo largo del eje A permite efectuar las rotaciones de  $0^\circ \pm 180^\circ$ , para poder efectuar mecanizados en 3 superficies del perfil, sin necesidad de desplazarlo. 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.

### 03

#### Interfaz de operador

La nueva versión del control, con interfaz suspendida, permite al operador ver la pantalla desde cualquier posición, puesto que ésta puede girarse verticalmente. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 15" con todas las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con un ordenador y con el control numérico. Cuenta con panel de mandos, ratón y teclado, y está predispuesta para la conexión de un lector de códigos de barra y de un panel de mandos a distancia. Un conector USB frontal, de fácil acceso, sustituye la unidad de disquetes y el lector de CD-ROM.

### 04

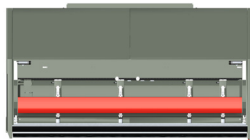
#### Almacén de herramientas

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 el mecanizado de los extremos del perfil extrudido, y permite obviar la carrera de llegada al almacén, ya que éste se mueve junto al electromandril, siguiendo sus posicionamientos. El almacén puede contener hasta 8 conos 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.

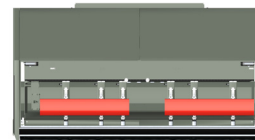
### 05

#### Topes

La máquina presenta unos topes sólidos y rígidos que se usan como referencia para la barra y se encuentran uno en el lado derecho y el otro en el lado izquierdo. Cada tope, accionado por un cilindro neumático, se retrae y mediante el software de la máquina se selecciona automáticamente en función de los mecanizados que se van a efectuar. Las ventajas del doble tope consisten en la posibilidad de cargar varias piezas de perfil para el mecanizado en modalidad multipieza y en la posibilidad de volver a posicionar la barra o el retal y efectuar mecanizados en perfiles sumamente largos.



Modalidad Monopieza



Modalidad Multipieza

#### CARRERA DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	4.000
EJE Y (transversal) (mm)	470
EJE Z (vertical) (mm)	420
EJE A (rotación del mandril)	$0^\circ \pm 180^\circ$

#### ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	8
Velocidad máxima (rpm)	24.000
Cono portaherramientas	HSK - 63F
Acoplamiento automático del portaherramientas	•
Refrigeración mediante cambiador de calor	•

#### ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO

Número máximo de herramientas en el almacén	8
Número máximo de cabezas angulares que pueden cargarse en el almacén	2
Diámetro máximo de la hoja que puede cargarse en el almacén (mm)	$\varnothing = 180$

#### MODALIDADES DE FUNCIONAMIENTO

Funcionamiento multipieza	○
---------------------------	---

#### SUPERFICIES QUE PUEDEN MECANIZARSE

Con herramienta directa (superficie superior, superficies laterales)	3
Con unidad angular (superficies laterales, extremos)	2 + 2
Con herramienta de hoja (superficie superior, superficies laterales y extremos)	1 + 2 + 2

#### CAPACIDAD DE ROSCADO

Con compensador	M8
Rígido (opcional)	M10

#### BLOQUEO DE LA PIEZA

Número estándar de mordazas	4
Número máximo de mordazas	6
Mordazas motorizadas independientes	•