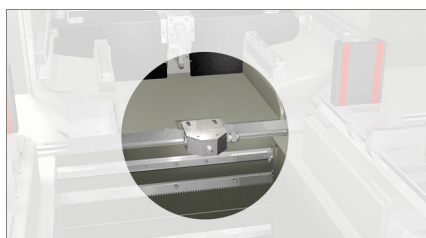


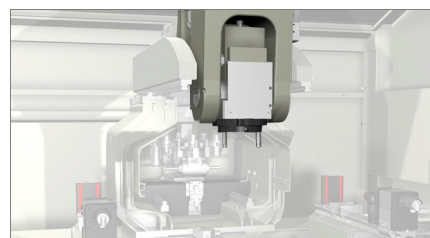
Comet T6

Centro di lavoro



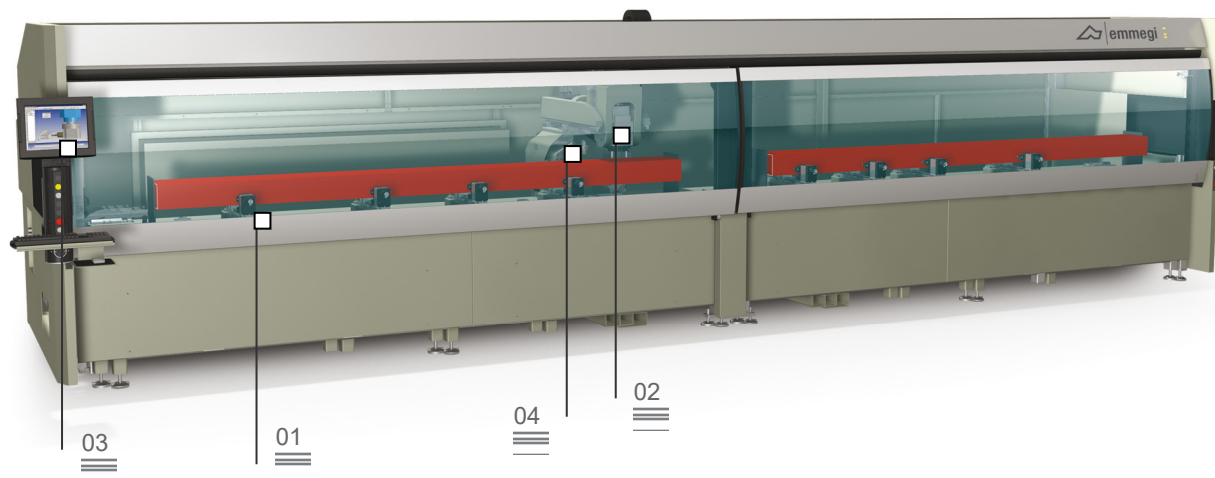
Posizionatore morse

01

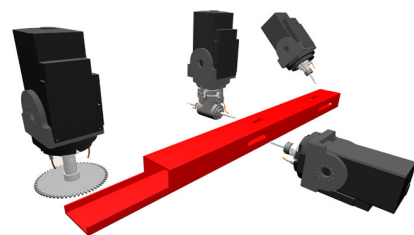


Elettromandrino

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. Ha due modalità di funzionamento: un'area unica di lavoro per barre sino a 7 m di lunghezza oppure due aree di lavoro indipendenti in tempo mascherato. Il 4° asse consente all'elettromandrino di ruotare a CN da 0° a 180° in continuo per eseguire lavorazioni sul contorno del profilo. Dispone di magazzino utensili a 8 posti, a bordo carro asse X, capace di ospitare 2 unità angolari e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni sulle 5 facce del pezzo. Ha inoltre un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.



Interfaccia operatore

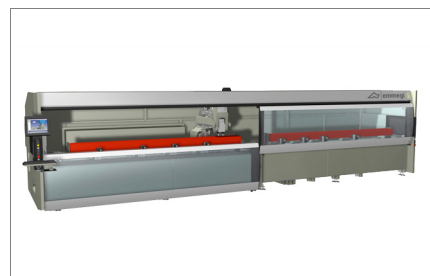
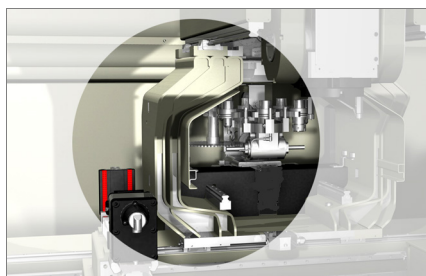
03

Magazzino utensili

04

Modalità pendolare

05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

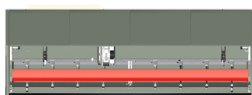
Comet T6

Centro di lavoro

01

Posizionatore morse

Il software della macchina, in funzione della lunghezza del pezzo e delle lavorazioni da eseguire, è in grado di determinare, in assoluta sicurezza, la quota di posizionamento di ogni gruppo morsa. Il posizionatore automatico, consente di agganciare ogni gruppo morsa e di spostarlo mediante la movimentazione del carro. Questa operazione avviene con la massima velocità e precisione, evitando tempi lunghi e rischi di collisione e rendendo la macchina facilmente utilizzabile anche da parte di operatori meno esperti.



Modalità **Monopezzo**

02

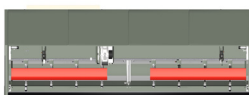
Elettromandrino

L'elettromandrino da 8 kW in S1 ad alta coppia consente di eseguire anche lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. La rotazione dell'elettromandrino lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da $0^\circ \div 180^\circ$, in modo da effettuare le lavorazioni su 3 facce del profilo, senza doverlo movimentare. Può essere impiegato sia su alcune tipologie di estrusi d'acciaio che su profili di alluminio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione, settabile dal software, il cui doppio serbatoio permette l'utilizzo sia di olio a diffusione minimale che di micronebbia ad emulsione d'olio.

03

Interfaccia operatore

La nuova versione del controllo, con interfaccia pensile, consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione, grazie alla possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale. L'interfaccia operatore dispone di display 15" touchscreen dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone di pulsantiera, mouse e tastiera, oltre che alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. Una presa USB frontale, di facile accesso, sostituisce il lettore floppy ed il lettore CD-Rom.

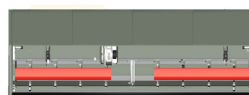


Modalità **Multipezzo**

04

Magazzino utensili

Il magazzino portautensili è integrato sull'asse X, posto inferiormente ed in posizione arretrata rispetto all'elettromandrino, consente una drastica riduzione delle tempistiche per l'operazione di cambio dell'utensile. Questa funzione è particolarmente utile nelle lavorazioni in testa e coda dell'estruso, consentendo di evitare la corsa per il raggiungimento del magazzino, in quanto lo stesso si muove solidalmente all'elettromandrino, nei relativi posizionamenti. Il magazzino è in grado di contenere fino a 8 portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore. Ogni posizione dei portautensili è corredata di sensore che rileva il corretto posizionamento del cono.



Modalità **Pendolare**

05

Modalità pendolare

Innovativo sistema di lavoro, che permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina, durante le fasi di carico e scarico dei pezzi da lavorare. Il sistema permette sia il carico che la conseguente lavorazione di pezzi, aventi lunghezze, codici e lavorazioni diverse, tra le due aree di lavoro. Tale soluzione rende la macchina molto vantaggiosa 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)	7.700
ASSE Y (trasversale) (mm)	470
ASSE Z (verticale) (mm)	420
ASSE A (rotazione mandrino)	$0^\circ \div 180^\circ$

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	8
Velocità massima (g/min)	24.000
Cono attacco utensile	HSK - 63F
Aggancio portautensili automatico	•
Raffreddamento ad aria con elettroventola	•

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero massimo utensili magazzino	8
Numero massimo testine angolari inseribili nel magazzino utensili	2
Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm)	$\varnothing = 180$

FUNZIONALITA'

Funzionamento multipezzo	•
Funzionamento pendolare	•

FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali)	3
Con unità angolare (facce laterali, testate)	2 + 2
Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate)	1 + 2 + 2

CAPACITA' DI MASCHIATURA

Con compensatore	M8
Rigida (opzionale)	M10

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero standard morse	8
Numero massimo morse	12
Posizionamento morse automatico tramite asse X	•
Numero massimo di morse per zona	6