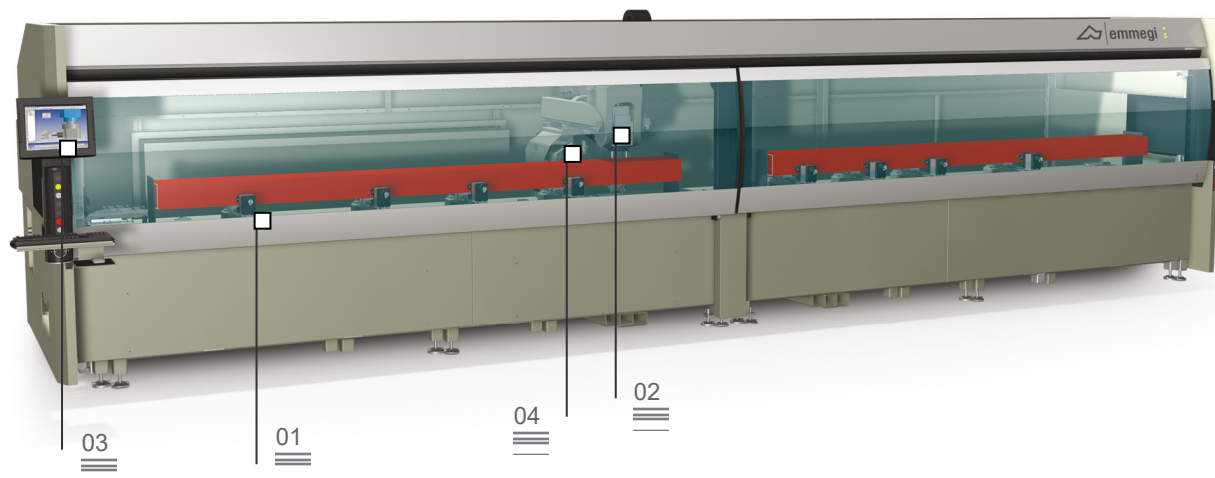


Comet T6 HP

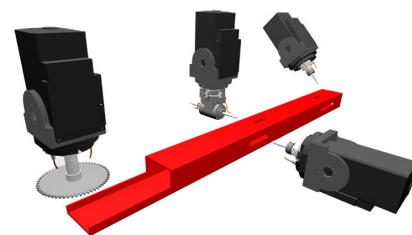
Centro de mecanizado

Posicionador de mordazas 01

Electromandril 02



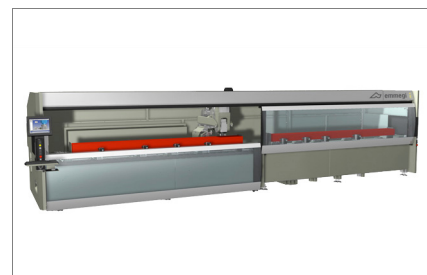
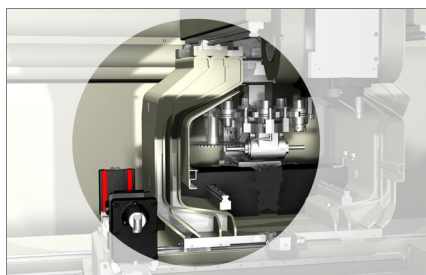
Centro de mecanizado con control numérico de 4 ejes controlados, para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Tiene dos modalidades de funcionamiento: un área única de mecanizado para barras de hasta 7 m de largo, o bien dos áreas de mecanizado independientes. Dos ejes suplementarios de control numérico, H y P, permiten posicionar los grupos de mordazas y los toques de referencia por todo lo largo de la máquina, para poder efectuar mecanizados en modalidad pendular dinámica y en modalidad multipieza. El 4° 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

Modalidad pendular 05



Las imágenes se muestran sólo a modo ilustrativo

Comet T6 HP

Centro de mecanizado

01

Posicionador de mordazas

Dos ejes de control numérico paralelos al eje X, con tope de referencia integrado, se encargan del posicionamiento de los grupos de mordazas. Esta solución permite posicionar los topes por todo lo largo de la máquina para efectuar el mecanizado en modalidad multipieza con una pieza por cada par de mordazas. Además, el posicionamiento de las mordazas se da independientemente de la condición operativa del eje X, para hacer posible el mecanizado en modalidad pendular dinámica con posicionamiento de las mordazas en tiempo enmascarado.



Modalidad Monopieza

02

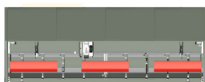
Electromandril

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 $0^\circ \div 180^\circ$, 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 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.

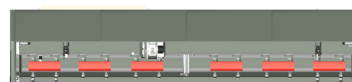


Modalidad Multipieza

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.



Modalidad Pendular

05

Modalidad pendular

Innovador sistema de trabajo que permite reducir al mínimo los tiempos de inactividad de la máquina, durante las fases de carga y descarga de las piezas que se van a mecanizar. El sistema hace posible tanto la carga como el consiguiente mecanizado de piezas con longitudes, códigos y mecanizados diferentes, entre las dos áreas de trabajo. Esta solución ofrece grandes ventajas en el sector de la carpintería de puertas y ventanas y en los proyectos pequeños que exigen el mecanizado de lotes de piezas pequeñas diferentes entre sí.

CARRERA DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	7.700
EJE Y (transversal) (mm)	470
EJE Z (vertical) (mm)	420
EJE A (rotación del mandril)	$0^\circ + 180^\circ$
EJE H (posicionador de mordazas área derecha) (mm)	3.800
EJE P (posicionador de mordazas área izquierda) (mm)	3.800

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	•
Funcionamiento pendular dinámico	•

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	8
Número máximo de mordazas	12
Posicionamiento automático de las mordazas mediante los ejes H y P	•
Número máximo de mordazas por zona	6