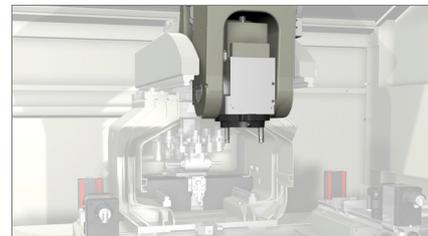


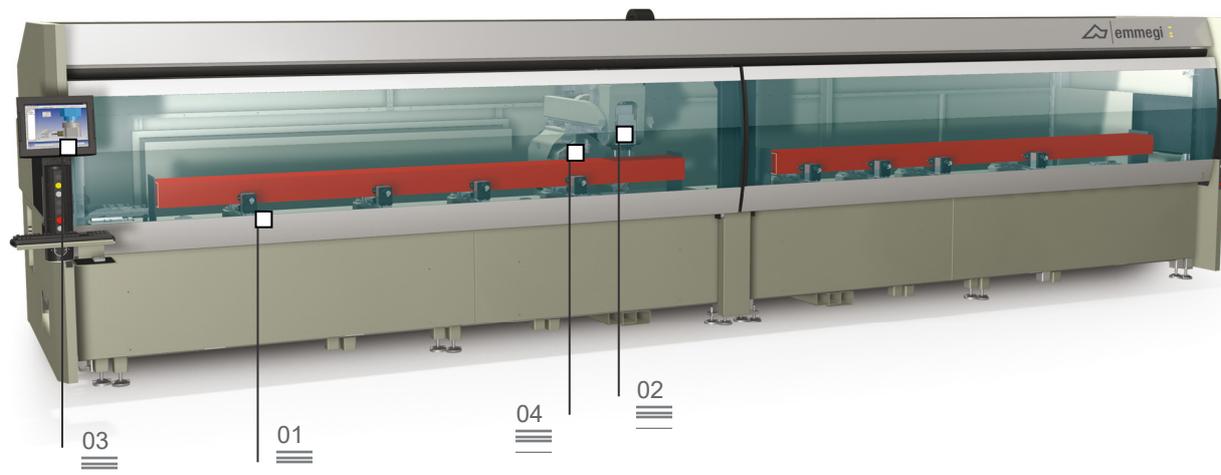
Morse motorizzate 01



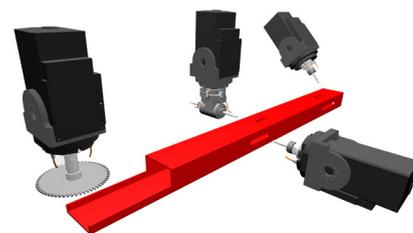
Elettromandrino 02

Comet T6 I

Centro di lavoro



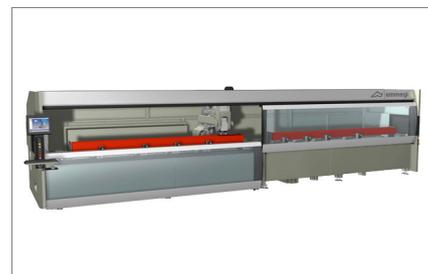
Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. Ha due modalità di funzionamento: o un'area unica di lavoro per barre sino a 7 m di lunghezza o due aree di lavoro indipendenti. Il bloccaggio del profilo avviene mediante gruppi morsa motorizzati e indipendenti che permettono un rapido posizionamento 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

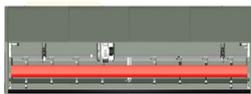
Comet T6 I

Centro di lavoro

01

Morse motorizzate

Il nuovo sistema di morse motorizzate consente, mediante l'impiego di un motore elettrico per ogni gruppo morsa, di posizionarsi autonomamente nel campo di lavoro. La determinazione della posizione viene gestita completamente da CN ed in maniera autonoma rispetto al carro che dell'elettromandrino. Ciò permette di ridurre drasticamente i tempi per il posizionamento.



Modalità **Monopezzo**

02

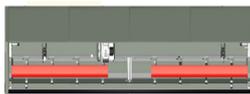
Elettromandrino

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° - 180°, 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 minima 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.

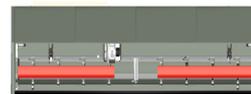


Modalità **Multipezzo**

04

Magazzino utensili

Il magazzino portautensili, integrato sull'asse X, posto inferiormente ed in posizione arretrata rispetto all'elettromandrino, consente una drastica riduzione delle tempistiche per l'operazione di cambio 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

L'innovativo sistema 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 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° + 180° |

ELETTROMANDRINO

| | |
|------------------------------------------|-----------|
| Potenza massima in S1 (kW) | 8 |
| Velocità massima (g/min) | 24.000 |
| Cono attacco utensile | HSK - 63F |
| Aggancio portautensili automatico | • |
| Raffreddamento con scambiatore di calore | • |

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) | Ø = 180 |

FUNZIONALITA'

| | |
|----------------------------------|---|
| Funzionamento multipezzo | • |
| Funzionamento pendolare dinamico | • |

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 |
| Morse motorizzate indipendenti | • |
| Numero massimo di morse per zona | 6 |