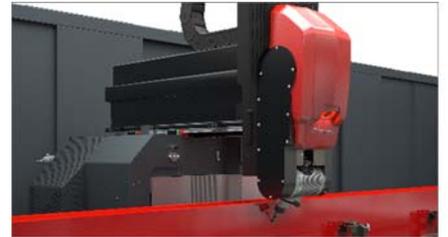




Mordazas 01



Electrocabezal 02

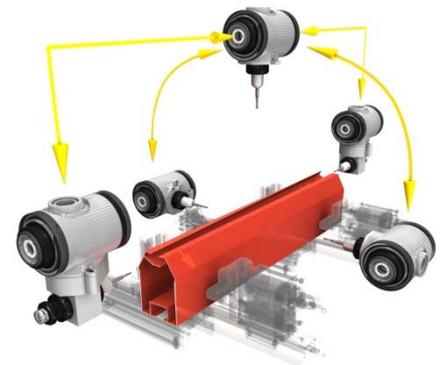
Comet X4

Centro de mecanizado de 4 ejes



Centro de mecanizado con control numérico de 4 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 2 mm. Dispone de almacén de herramientas de 10 posiciones, con posibilidad de alojar un cabezal angular y una fresa de disco, para realizar mecanizados sobre 5 caras de la pieza. Mecaniza barras hasta 4 m de longitud. El 4º eje con control numérico permite que el electromandril gire de 0° a 180°, en modo continuo para mecanizar el contorno del perfil. Dispone además de un plano móvil de mecanizado que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección mecanizable.

Área de trabajo



Almacén de herramientas 03



Interfaz de operador 04



Topes neumáticos 05



Comet X4

Centro de mecanizado de 4 ejes

01 Mordazas

El software de la máquina puede determinar con absoluta seguridad la cota de posicionamiento de cada grupo mordaza en función de la longitud de la pieza y de los mecanizados por realizar. El posicionador automático permite enganchar cada grupo mordaza y moverlo mediante el desplazamiento del carro. Esta operación ocurre con la máxima velocidad y precisión, evitando tiempos largos y riesgos de impacto y facilitando el uso de la máquina incluso a operadores con poca experiencia.

02 Electromandril

El electromandril de 7 kW en S1 de alto par, permite realizar elaboraciones pesadas. El movimiento del electromandril en el eje A permite efectuar rotaciones de 0° a 180°, con la posibilidad de elaboración del perfil en 3 caras, sin tener que volver a posicionarlo. 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 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 las elaboraciones de los extremos del perfil extrudido, y permite obviar la carrera de llegada al almacén, ya que el mismo se mueve junto al electromandril, siguiendo sus posicionamientos. El almacén puede contener hasta 10 portaherramientas con las respectivas herramientas, que el operador puede configurar según lo desee. Un sensor detecta el posicionamiento correcto de los conos.

04 Interfaz de operador

La nueva versión del control, con interfaz suspendida, permite al operador ver la pantalla desde cualquier posición, puesto que el monitor gira sobre el eje vertical. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 24" en formato 16:9, portrait mode, con todas las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con un ordenador y con el control numérico. Cuenta también con panel de mandos y ratón, además de estar preparada para la conexión de un lector de códigos de barra y de un panel de mandos a distancia. Está dotada de una entrada USB para el intercambio de datos.

05 Topes neumáticos

En la máquina hay topes resistentes que permiten la referencia de barra, ubicados uno en el lado izquierdo (estándar) y uno en el lado derecho (opcional). Cada tope, accionado mediante un cilindro neumático, es de tipo retráctil y es seleccionado automáticamente por el software de la máquina, en función de las elaboraciones que se deben realizar. Las ventajas del doble tope se encuentran en la posibilidad de cargar varias piezas de perfil para elaboraciones en modalidad multipieza, además de tener la posibilidad de volver a posicionar la barra o el retal y de realizar elaboraciones en perfiles muy largos.

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	4.000
EJE Y (transversal) (mm)	420
EJE Z (vertical) (mm)	430
EJE A (rotación del mandril) (°)	0 ÷ 180

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	7
Velocidad máxima (rpm)	16.500
Cono portaherramientas	HSK – 50F
Acoplamiento automático del portaherramientas	●
Refrigeración mediante cambiador de calor	●
Electromandril mandado en 4 ejes con posibilidad de interpolación simultánea	●
Electromandril con codificador para roscado rígido	○

ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO

Número máximo de herramientas en el almacén	10
Número de cabezales angulares que se pueden introducir en el almacén	1
Diámetro máximo del disco que se puede introducir en el almacén (mm)	Ø = 180

FUNCIONES

Funcionamiento multipieza	○
Mecanizado que supere las medidas, hasta el doble de la longitud nominal máxima en X	●
Mecanizado multipieza en Y	○
Rotación pieza para mecanizado sobre 4 caras	○

CAPACIDAD DE ROSCADO (con macho en aluminio y agujero pasante)

Con compensador	M8
Rígido (opcional)	M10

POSICIONAMIENTO PERFIL

Tope IZQ. de referencia pieza con movimiento neumático	●
Tope DER de referencia pieza con movimiento neumático	○

BLOQUEO DE LA PIEZA

Número estándar de mordazas	4
Número máximo de mordazas	6
Posicionamiento automático de las mordazas por medio del eje X	●

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

Cabina de protección integral de la máquina	●
Cristal de protección estratificado	●
Túneles laterales retráctiles	●

- incluido
- disponible