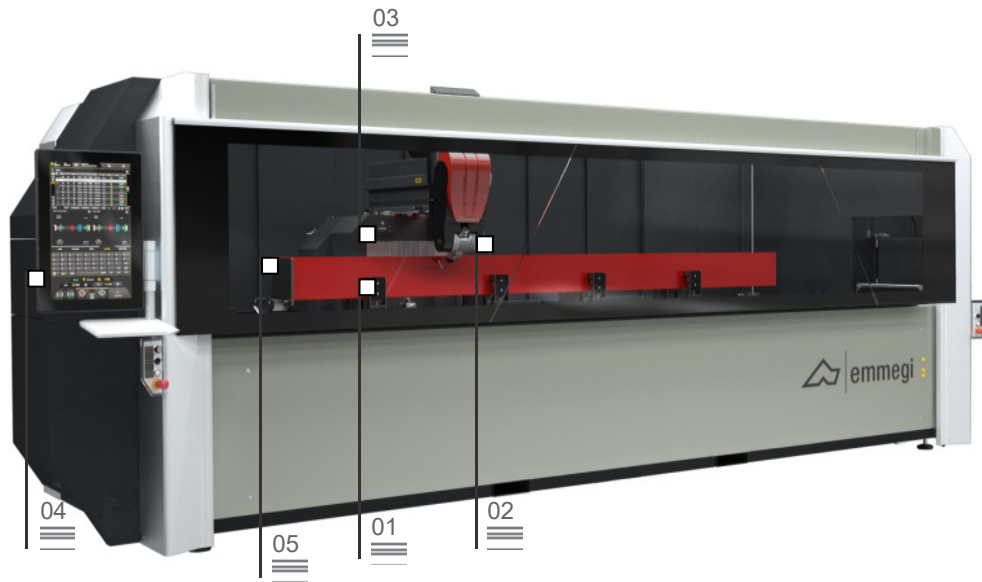


Comet X4

Centro di lavoro a 4 assi

Morse 01

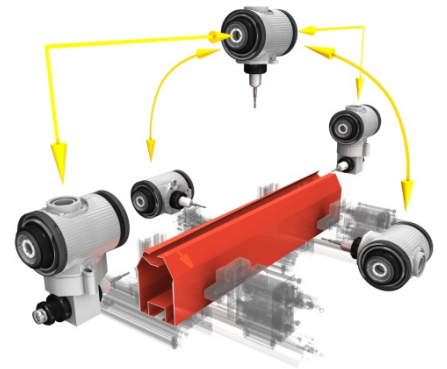
Elettrotesta 02



Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 2 mm. Dispone di magazzino utensili a 10 posti, con possibilità di ospitare un'unità angolare e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Lavora barre sino a 4 m di lunghezza. Il 4° asse CN consente all'elettromandrino di ruotare da 0° a 180° in continuo per eseguire lavorazioni sul contorno del profilo.

Dispone inoltre di un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.

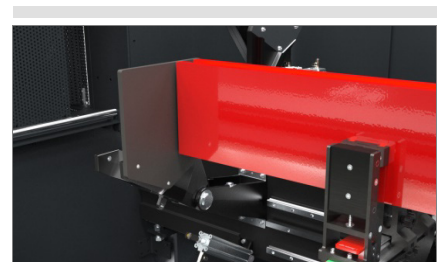
Campo di lavoro



Magazzino Utensili 03

Interfaccia Operatore 04

Battute Pneumatiche 05



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Comet X4

Centro di lavoro a 4 assi

01 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.

02 Elettromandrino

L'elettromandrino da 7 kW in S1 ad alta coppia, consente di eseguire lavorazioni pesanti. Il movimento dell'elettromandrino lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da 0° a 180°, permettendo di lavorare il profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare. Può essere impiegato sia su alcune tipologie di estrusi d'acciaio che su profili in 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 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 10 portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore. Un sensore rileva il corretto posizionamento dei coni.

04 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 24" touchscreen in formato 16:9, portrait mode, dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone inoltre di pulsantiera e mouse, oltre alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. È dotato di una presa USB frontale per lo scambio dei dati.

05 Battute Pneumatiche

Nella macchina sono presenti robuste battute che permettono il riferimento barra, poste una sul lato sinistro (standard) ed una sul lato destro (opzionale). Ogni battuta, azionata mediante un cilindro pneumatico, è di tipo a scomparsa e viene selezionata automaticamente, in funzione delle lavorazioni da eseguire, dal software macchina. I vantaggi della doppia battuta sono riassumibili nella possibilità di caricare più pezzi di profilo per lavorazioni in modalità multipezzo, oltre che la possibilità di eseguire il riposizionamento della barra o dello spezzone ed eseguire lavorazioni su profili particolarmente lunghi.

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	4.000
ASSE Y (trasversale) (mm)	420
ASSE Z (verticale) (mm)	430
ASSE A (rotazione mandrino) (°)	0 ÷ 180

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	7
Velocità massima (giri/min)	16.500
Cono attacco utensile	HSK – 50F
Aggancio portautensili automatico	●
Raffreddamento con scambiatore di calore	●
Elettromandrino pilotato su 4 assi con possibilità di interpolazione simultanea	●
Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida	○

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero massimo utensili magazzino	10
Numero unità angolari inseribili a magazzino	1
Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm)	Ø = 180

FUNZIONALITA'

Funzionamento multipezzo	●
Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X	○
Lavorazione multipezzo in Y	○
Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce	○

CAPACITA' DI MASCHIATURA (con maschio su alluminio e foro passante)

Con compensatore	M8
Rigida (optional)	M10

POSIZIONAMENTO PROFILO

Battuta SX riferimento pezzo a movimento pneumatico	●
Battuta DX riferimento pezzo a movimento pneumatico	○

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero standard morse	4
Numero massimo morse	6
Posizionamento morse automatico tramite asse X	●

SICUREZZE E PROTEZIONI

Cabina di protezione integrale macchina	●
Vetro di protezione stratificato	●
Tunnel laterali a scomparsa	●

- incluso
- disponibile