

# Comet X6

Centro de mecanizado de 4 ejes

Posicionador mordazas 01

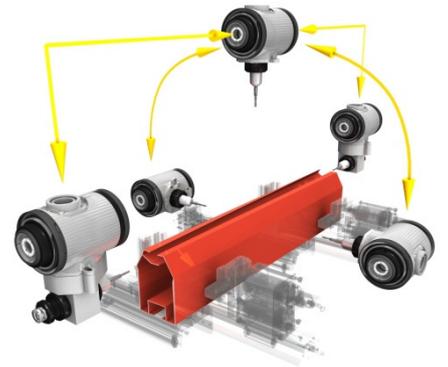
Electromandril 02



## Descripción

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. La máquina puede trabajar en modalidad monopieza y multipieza, con un área única de mecanizado para barras de hasta 7 m de longitud. El modelo COMET X6 permite trabajar en modalidad pendular, con dos áreas de trabajo independientes. La máquina cuenta con almacén de herramientas con 10 posiciones, incorporado en el carro eje X, con posibilidad de alojar un cabezal angular y una fresa de disco para realizar elaboraciones en 5 caras de la pieza. 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.

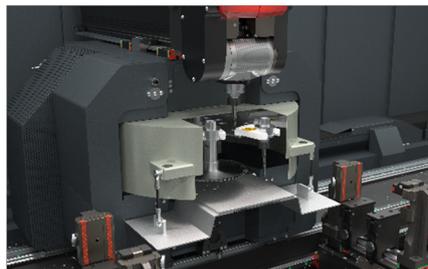
## Área de trabajo



Interfaz de operador 03

Almacén de herramientas 04

Modalidad pendular 05



Las imágenes se incluyen solo con fines ilustrativos

# Comet X6

Centro de mecanizado de 4 ejes

<b>01</b> Posicionador mordazas	<b>02</b> Electromandril	<b>03</b> Interfaz de operador	<b>04</b> Almacén de herramientas	<b>05</b> Modalidad pendular
------------------------------------	-----------------------------	-----------------------------------	--------------------------------------	---------------------------------

El posicionamiento de los grupos mordaza es realizado por dos ejes de control numérico paralelos al eje X, con tope de referencia incorporado. Esta solución permite posicionar los toques en toda la longitud de la máquina para trabajar en modalidad multipieza con una pieza por cada juego de mordazas. Además, el posicionamiento de las mordazas se realiza independientemente de la condición operativa del eje X, permitiendo la elaboración en modalidad pendular dinámica con posicionamiento de las mordazas simultáneamente.

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.

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.

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.

Es un sistema de trabajo innovador, que permite reducir al mínimo los tiempos de parada de la máquina durante las fases de carga y descarga de las piezas que se deben elaborar. El sistema permite la carga y la elaboración de las piezas, con longitudes, códigos y elaboraciones diferentes, entre las dos áreas de trabajo. Esta solución permite que la máquina sea muy ventajosa en el sector de los cerramientos y en los encargos menores, donde se requiere la elaboración de lotes pequeños de piezas diferentes entre sí.

CARRERAS DE LOS EJES	
EJE X (longitudinal) (mm)	7.700
EJE Y (transversal) (mm)	420
EJE Z (vertical) (mm)	430
EJE A (rotación 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 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	•
Funcionamiento pendular	•
Mecanizado que supere las medidas, hasta el doble de la longitud nominal máxima en X	○
Mecanizado en multistep hasta 5 pasos	•
Mecanizado multipieza en Y	○
Rotación pieza para mecanizado sobre 4 caras	○
CAPACIDAD DE ROSCADO	
Con compensador	M8
Rígida (opcional)	M10
BLOQUEO DE LA PIEZA	
Número estándar de mordazas	6
Número máximo de mordazas	12
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

2018/07/01

Las imágenes se incluyen solo con fines ilustrativos

www.emmegi.com