

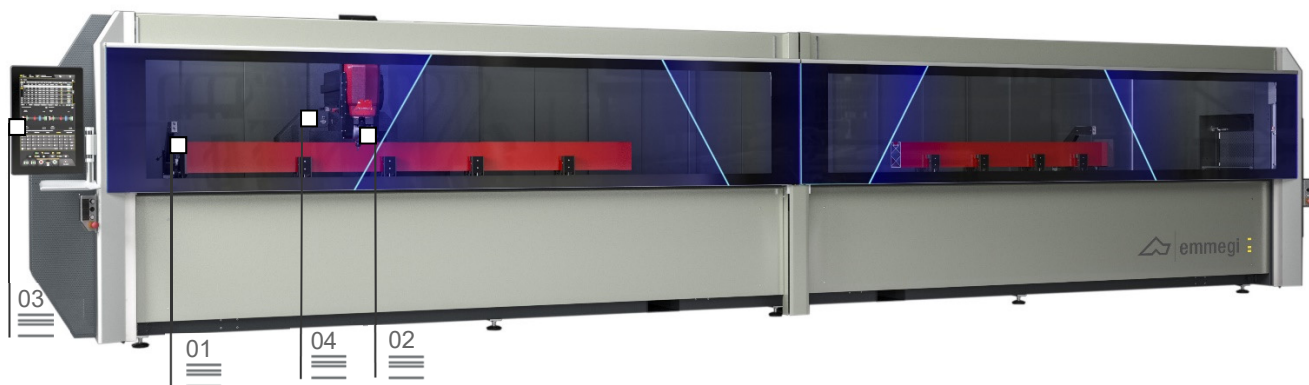
Posizionatore morse 01



Elettromandrino 02

Comet X6 HP

Centro di lavoro a 4 assi



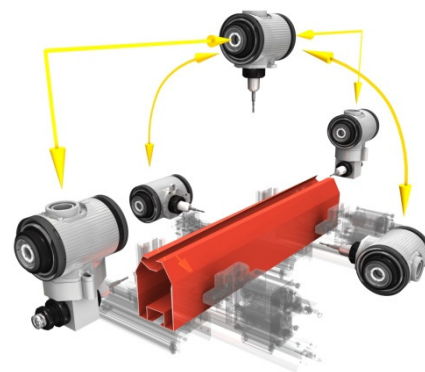
Campo di lavoro

Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 2 mm.

La macchina può lavorare in modalità monopezzo e multipezzo, con un'area unica di lavoro per barre sino a 7 m di lunghezza. Il modello COMET X6 HP consente di lavorare in modalità pendolare, con due aree di lavoro indipendenti, con 2 assi supplementari per il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento, consente il funzionamento in modalità pendolare dinamica, effettuando il posizionamento morse in tempo mascherato.

Ogni modello dispone di magazzino utensili a 10 posti, a bordo carro asse X, con possibilità di ospitare un'unità angolare e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Il 4° asse CN consente all'elettromandrino di ruotare da 0° a 180° in continuo per eseguire lavorazioni sul contorno del profilo.

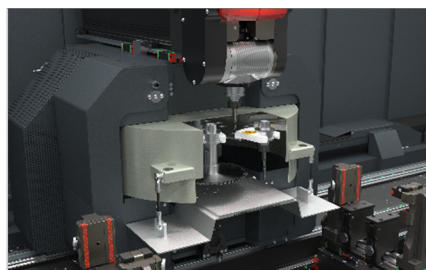
Dispone inoltre di un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.



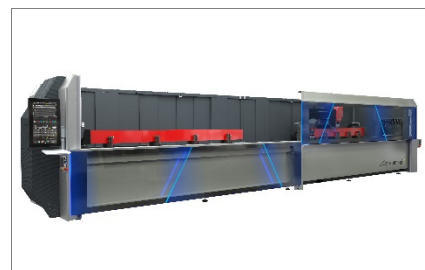
Interfaccia operatore 03



Magazzino utensili 04



Modalità pendolare 05



Comet X6 HP

Centro di lavoro a 4 assi

01

Posizionatore morse

Il posizionamento dei gruppi morsa è affidato a due assi a controllo numerico paralleli all'asse X, con battuta di riferimento a bordo. Questa soluzione consente di posizionare le battute lungo tutta la lunghezza della macchina per lavorare in modalità multipezzo con un pezzo per ogni coppia di morse. Inoltre il posizionamento delle morse avviene indipendentemente dalla condizione operativa dell'asse X, consentendo la lavorazione in modalità pendolare dinamica con posizionamento morse in tempo mascherato.

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

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.

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 10 portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore. Un sensore rileva il corretto posizionamento dei coni.

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)	420
ASSE Z (verticale) (mm)	430
ASSE A (rotazione mandrino)	0 ÷ 180°
ASSE H (posizionatore morse area dx) (mm)	3.300
ASSE P (posizionatore morse area sx) (mm)	3.300

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	7
Velocità massima (g/min)	16.500
Cono attacco utensile	HSK - 50F
Aggancio portautensili automatico	●
Raffreddamento con scambiatore di calore	●
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	●
Funzionamento pendolare dinamico	●
Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X	○
Lavorazione in multistep fino a 5 passi	●
Gestione automatica lavorazione in multistep	○
Lavorazione multipezzo in Y	○
Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce	○

CAPACITA' DI MASCHIATURA

Con compensatore	M8
Rigida (opzionale)	M10

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero standard morse	8
Numero massimo morse	12
Posizionamento morse automatico tramite assi H e P	●

CAPACITA' DI MASCHIATURA

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

- incluso
- disponibile

2018/07/01

Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

www.emmegi.com