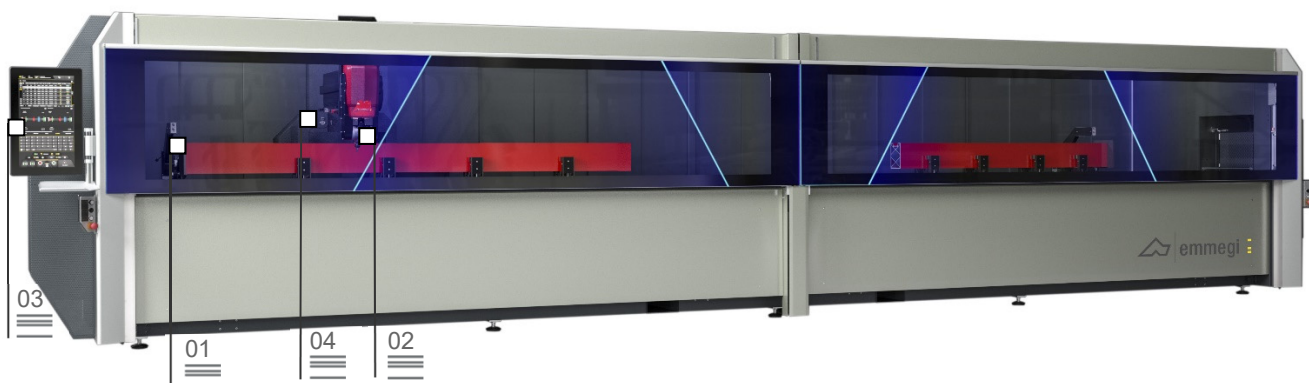


Comet X6 HP

Centro de usinagem de 4 eixos

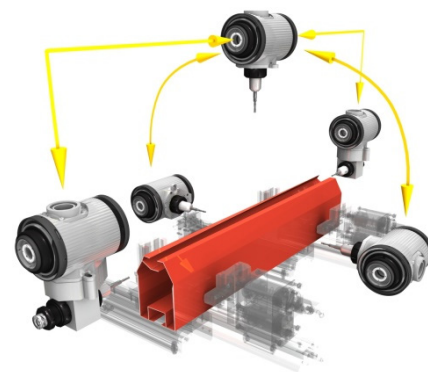
Posicionador de morsas 01

Eletromandril 02



Campo de trabalho

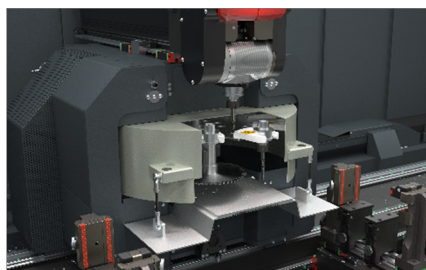
Centro de usinagem CNC de 4 eixos controlados, específico para a usinagem de barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço de até 2 mm. A máquina pode usinar no modo monopeça e multipeça, com uma única área de usinagem para barras de até 7 m de comprimento. O modelo COMET X6 HP permite usinar em modo pendular, com duas áreas de usinagem independentes, com 2 eixos adicionais para o posicionamento das morsas e dos batentes de referência, permite o funcionamento em modo pendular dinâmico, realizando o posicionamento das morsas em tempo mascarado. Cada modelo conta com um depósito de ferramentas com 10 alojamentos, no carro do eixo X, com a possibilidade de alojar uma unidade angular e uma fresa de disco, para realizar usinagens em 5 faces da peça. O 4º eixo do CN permite que o eletromandril gire de 0° a 180° de modo contínuo para realizar usinagens no contorno do perfil. Conta também com um plano de usinagem móvel que facilita a operação de carga/descarga de peça e aumenta consideravelmente a seção usinável.



Interface do operador 03

Depósito de ferramentas 04

Modo pendular 05



As imagens são apresentadas somente para fins ilustrativos

Comet X6 HP

Centro de usinagem de 4 eixos

01

Posicionador de morsas

O posicionamento dos grupos de morsa é confiado a dois eixos por controlo numérico paralelos ao eixo X, com batente de referência a bordo. Esta solução permite posicionar os batentes ao longo de todo o comprimento da máquina para usinar em modo multipeça com uma peça para cada par de morsas. Além disso, o posicionamento das morsas ocorre independentemente da condição de operação do eixo X, permitindo a usinagem em modo pendular dinâmico com posicionamento das morsas em tempo mascarado.

02

Eletromandril

O eletromandril de 7 kW em S1 de binário elevado permite realizar usinagens pesadas. O movimento do eletromandril ao longo do eixo A permite efetuar as rotações de 0° a 180°, permitindo que o perfil seja usinado em 3 faces, sem ter que reposicioná-lo. Pode ser utilizado tanto em alguns tipos de extrudidos de aço quanto em perfis de alumínio graças à disponibilidade de um sistema de lubrificação, que pode ser programado pelo software, cujo tanque duplo permite a utilização de óleo com difusão mínima e de microneblina de emulsão de óleo.

03

Interface do operador

A nova versão de controlo, com interface suspensa, permite que o operador visualize o vídeo a partir de qualquer posição, graças à possibilidade de rodar o monitor no eixo vertical. A interface do operador possui um ecrã touchscreen de 24" no formato 16:9, modo retrato, equipado com todas as conexões USB necessárias para a interface remota com o PC e o CN. Também possui uma boteeira e rato, bem como a predisposição para a conexão de leitor de código de barras e boteeira remota. É equipado com uma tomada USB frontal para a troca de dados.

04

Depósito de ferramentas

O depósito porta-ferramentas, integrado no eixo X, localizado na parte inferior e em posição recuada com respeito ao eletromandril, permite uma redução drástica do tempo para a operação de troca de ferramentas. Esta função é particularmente útil durante as usinagens na parte superior e na extremidade final do extrudido, evitando o curso para atingir o depósito, já que este movimentava-se de forma solidária ao eletromandril nos relativos posicionamentos. O depósito é capaz de conter até 10 porta-ferramentas com as respetivas ferramentas, configuráveis a critério do operador. Um sensor deteta o posicionamento correto dos cones.

05

Modo pendular

O inovador sistema de usinagem permite minimizar o tempo de inatividade da máquina durante as fases de carga e descarga das peças a usinar. O sistema permite tanto a carga quanto a consequente usinagem de peças com comprimentos, códigos e usinagens diferentes, nas duas áreas de usinagem. Esta solução torna a máquina muito vantajosa no setor de portas e janelas e em pequenas encomendas, onde é solicitada a usinagem de pequenos lotes de peças diferentes entre si.

CURSOS DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal) (mm)	7.700
EIXO Y (transversal) (mm)	420
EIXO Z (vertical) (mm)	430
EIXO A (rotação do mandril)	0 + 180°
EIXO H (posicionador de morsas área dir.) (mm)	3.300
EIXO P (posicionador de morsas área esq.) (mm)	3.300

ELETROMANDRIL

Potência máxima em S1 (kW)	7
Velocidade máxima (rpm)	16.500
Cone de engate da ferramenta	HSK - 50F
Engate automático do porta-ferramentas	•
Arrefecimento com permutador de calor	•
Eletromandril com encoder para roscagem rígida	○

DEPÓSITO AUTOMÁTICO DE FERRAMENTAS NO CARRO

Número máximo de ferramentas no depósito	10
Número de unidades angulares a inserir no depósito	1
Diâmetro máximo da lâmina a inserir no depósito (mm)	Ø = 180

FUNCIONALIDADE

Funcionamento multipeça	•
Funcionamento pendular dinâmico	•
Usinagem além da medida, até duas vezes o comprimento máximo nominal em X	○
Usinagem em multistep até 5 passos	•
Gestão automática de usinagem em multistep	○
Usinagem multipeça em Y	○
Rotação da peça para usinagem em 4 faces	○

CAPACIDADE DE ROSCAGEM

Com compensador	M8
Rígida (opcional)	M10

BLOQUEIO DE PEÇA

Número padrão de morsas	8
Número máximo de morsas	12
Posicionamento automático das morsas pelos eixos H e P	•

CAPACIDADE DE PROTEÇÃO

Cabina de proteção integral da máquina	•
Vidro de proteção laminado	•
Túneis laterais retráteis	•

- incluído
- disponível

2018/07/01

As imagens são apresentadas somente para fins ilustrativos

www.emmegi.com