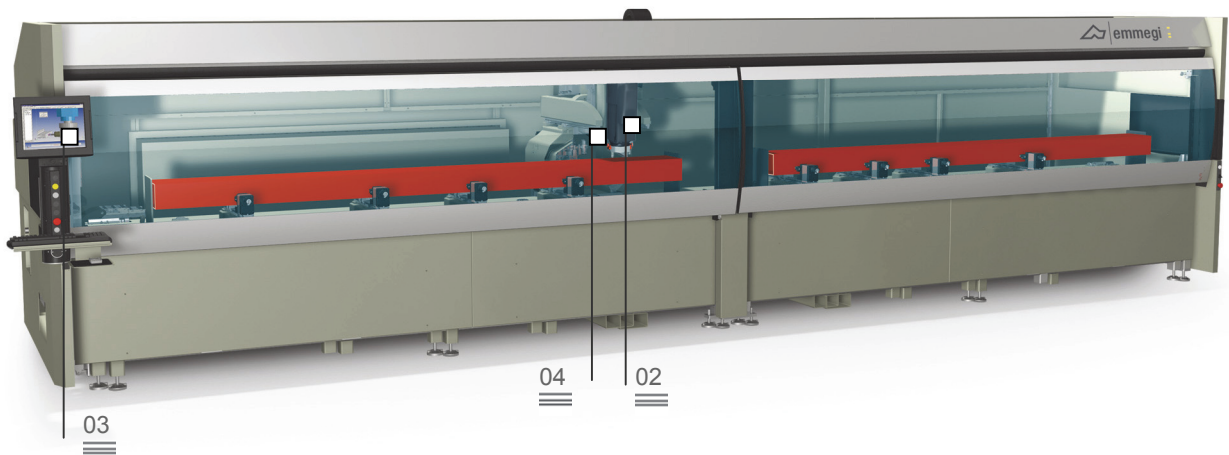


Comet T5

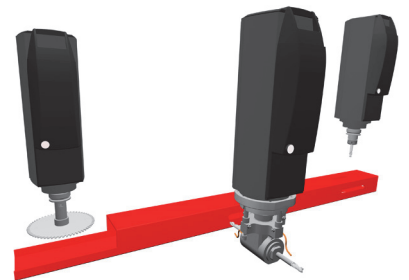
Centro de trabalho

Posicionador de torno 01

Electromandril 02



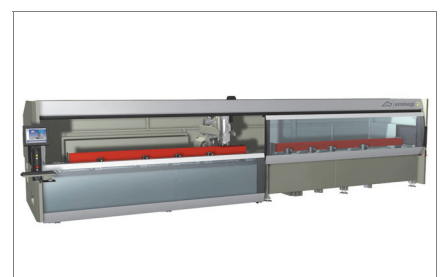
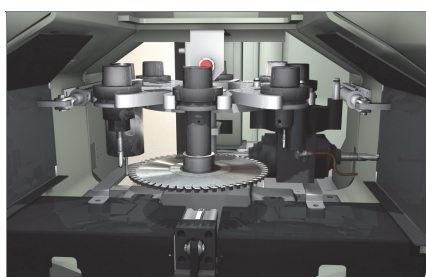
Centro de trabalho CNC com 3 eixos controlados, específico para o trabalho de barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço. Possui duas modalidades de funcionamento: uma área única de trabalho para barras com até 7,7 metros de comprimento ou duas áreas de trabalho independentes, com carga e ou descarga de peça em simultânea com a operação. Dispõe de depósito para ferramentas com 8 locais no carro do eixo X, capaz de alojar 2 unidades angulares e uma fresa a disco para efectuar trabalhos nas 5 faces da peça. Além disso, possui também uma superfície de trabalho móvel que facilita a operação de carga e ou descarga de peças e aumenta notavelmente a secção a trabalhar.



Interface operador 03

Depósito para ferramentas 04

Modalidade pendular 05



Comet T5

Centro de trabalho

01

Posicionador de tornos

O software da máquina, em função do comprimento da peça e dos trabalhos a efectuar, é capaz de determinar, com absoluta segurança, a quota de posicionamento de cada grupo de tornos. O posicionador automático permite engatar cada grupo de tornos e deslocá-lo através da movimentação do carro. Esta operação ocorre com a máxima velocidade, evitando tempos longos e riscos de colisão, tornando a máquina facilmente utilizável mesmo por operadores menos experientes.

02

Electromandril

O electromandril de 7,5 kW em S1 com alto par permite também efectuar trabalhos pesados típicos do sector industrial. Pode ser utilizado tanto em algumas tipologias de extrudidos de aço quanto em perfis de alumínio, graças à disponibilidade de um sistema de lubrificação que pode ser configurado pelo software, cujo tanque duplo permite utilizar óleo a difusão mínima bem como micro névoas com emulsão de óleo.

03

Interface operador

A nova versão do controlo, com interface suspensa permite que o operador veja o vídeo de qualquer posicionamento, graças a possibilidade de girar o monitor no eixo vertical. A interface do operador dispõe de um ecrã táctil 15" dotado de todas as conexões USB necessárias para comunicar-se à distância com PC e CN. Dispõe de botoneira, mouse e teclado, e é também predisposta para a conexão de leitor de código de barras e com botoneira remota. Uma entrada USB frontal, de fácil acesso, substitui o leitor da disquete e o leitor CD-Rom.

04

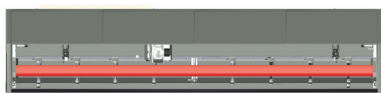
Depósito para ferramentas

O depósito porta-ferramentas é integrado no eixo X, situado na parte inferior e em posicionamento recuado em relação ao electromandril, permitindo deste modo, uma drástica redução dos tempos de trabalho para a operação de troca de ferramenta. Esta função é especialmente útil em trabalhos na cabeça e na cauda do extrudido, evitando o curso para atingir o depósito, já que este movimenta-se de forma solidária ao electromandril nos relativos posicionamentos. O depósito é capaz de conter até 8 porta-ferramentas com as respectivas ferramentas, que podem ser configuradas à escolha do operador. Cada posição das porta-ferramentas é dotada de sensor que identifica o correcto posicionamento do cone.

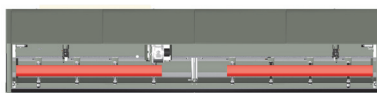
05

Modalidade pendular

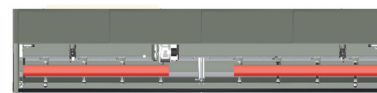
Inovativo sistema de trabalho que permite reduzir ao mínimo os tempos de máquina parada durante as fases de carga e descarga das peças a trabalhar. O sistema permite a carga e o conseqüente trabalho de peças com comprimento, códigos e elaborações diferentes entre as duas áreas de trabalho. Esta solução torna a máquina muito vantajosa no sector da carpintaria e para as pequenas ordens, nas quais é solicitada o trabalho de pequenos lotes de peças divididos entre eles.



Modalidade Mono peça



Modalidade Mono peça



Modalidade Pendular

CURSO DOS EIXOS	
EIXO X (longitudinal) (mm)	7.700
EIXO Y (transversal) (mm)	470
EIXO Z (vertical) (mm)	270
ELECTROMANDRIL	
Potência máxima em S1 (kW)	7,5
Velocidade máxima (giros/min)	20.000
Cone para ligação de ferramenta	HSK - 63F
DEPÓSITO AUTOMÁTICO DE FERRAMENTAS NO CARRO	
Número máximo de ferramentas no depósito	8
Número máximo de cabeças angulares a inserir no depósito de ferramentas	2
Diâmetro máximo da lâmina a inserir no depósito (mm)	Ø = 180
FUNCIONALIDADE	
Funcionamento multi peças	•
Funcionamento pendular	•
FACES TRABALHADAS	
Com ferramenta directa (face superior)	1
Com cabeça angular (faces laterais, cabeças)	2 + 2
Com ferramenta lâmina (faces laterais e cabeças)	2 + 2
CAPACIDADE DE ROSCAGEM	
Com compensador	M8
Rígida (opcional)	M10
BLOQUEIO DE PEÇA	
Número padrão de tornos	8
Número máximo de tornos	12
Posicionamento automático de tornos através do eixo X	•
Número máximo de tornos por área	6