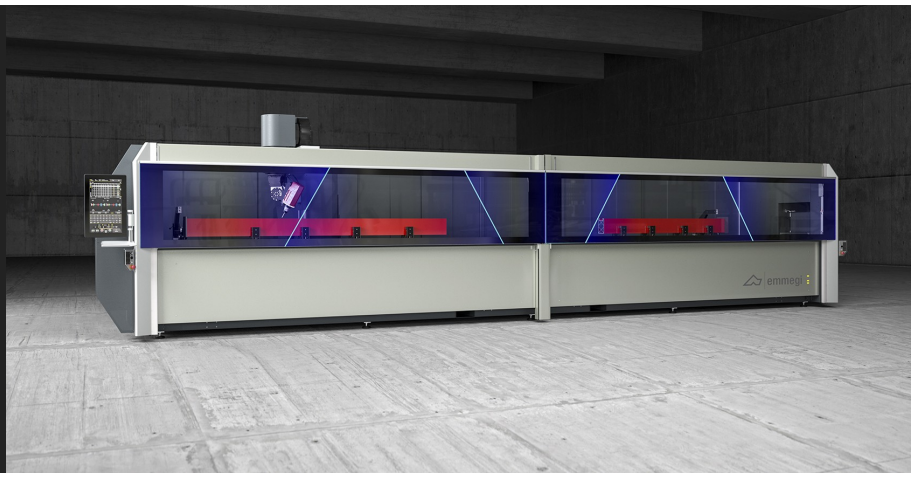
Comet R6 HP

Centri di lavoro CNC

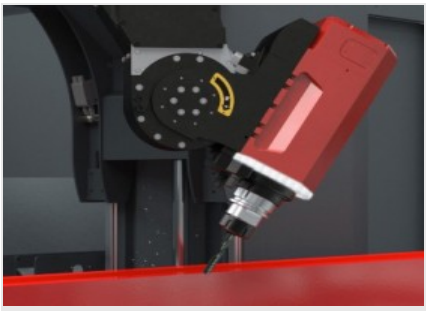


Centro di lavoro CNC a 5 assi controllati dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. Ha due modalità di funzionamento: o un’area unica di lavoro per barre sino a 7 m di lunghezza o due aree di lavoro indipendenti in modalità pendolare. La macchina in versione HP dispone di 2 assi supplementari per il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento che consentono il posizionamento morse in tempo mascherato durante il funzionamento in modalità pendolare. Il 4° e 5° asse consentono all'elettromandrino di ruotare a CN da –15° a +90° su asse orizzontale e da -360° a +360° su asse verticale in continuo, per eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e su tutte le facce laterali del profilo. Dispone di un magazzino utensili a 12 posti, a bordo carro asse X, capace di ospitare anche una fresa a disco. Ha inoltre un piano di lavoro mobile che facilita l’operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

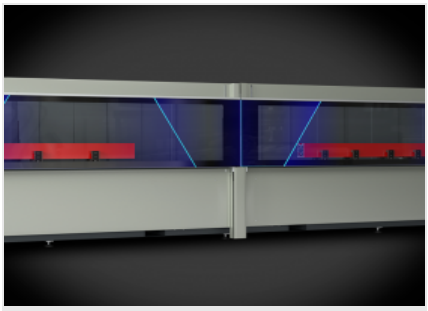
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Elettrotesta 5 assi -R-

L’elettromandrino da 8,5 kW in S1 ad alta coppia consente di eseguire anche lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. Opzionalmente, per aumentare ulteriormente le prestazioni, è disponibile un elettromandrino da 11 kW con encoder per la maschiatura rigida. La rotazione dell’elettromandrino lungo gli assi B e C consente di effettuare le lavorazioni su 5 facce del profilo, senza doverlo riposizionare.

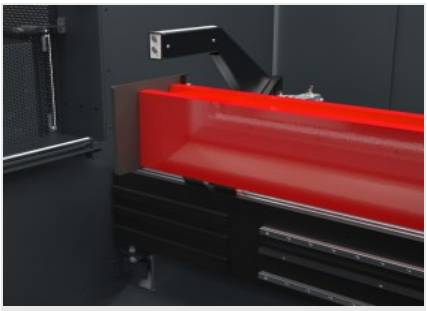


Modalità pendolare dinamica

L’innovativa modalità 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, nelle due distinte ed indipendenti aree di lavoro, di eseguire contemporaneamente da un lato il carico/scarico degli estrusi, dall’altro le lavorazioni di pezzi, aventi lunghezze e/o codici diversi.

Interfaccia operatore

La possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione. L’interfaccia operatore prevede un display 24" touchscreen in formato 16:9, portrait mode, dotato delle connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CNC. Dispone inoltre di pulsantiera, mouse, e della predisposizione per la connessione di lettore barcode e della pulsantiera remota.



Posizionatore morse

Il posizionamento dei gruppi morsa è affidato a due assi, H e P, a controllo numerico, paralleli all'asse X e con battuta di riferimento a bordo. Questa soluzione consente di posizionare le battute lungo tutta la lunghezza della macchina, permettendo lavorazioni in modalità multi-pezzo con un profilo per ogni coppia di morse. Inoltre il posizionamento delle morse avviene indipendentemente dalla condizione operativa del mandrino (asse X).

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.

Versione HP

Comet ha due modalità di funzionamento: un’area unica di lavoro, per barre sino a 7 m di lunghezza o due aree di lavoro indipendenti, in modalità pendolare. La macchina in versione HP dispone di 2 assi supplementari per il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento che consentono il posizionamento morse in tempo mascherato durante il funzionamento in modalità pendolare.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

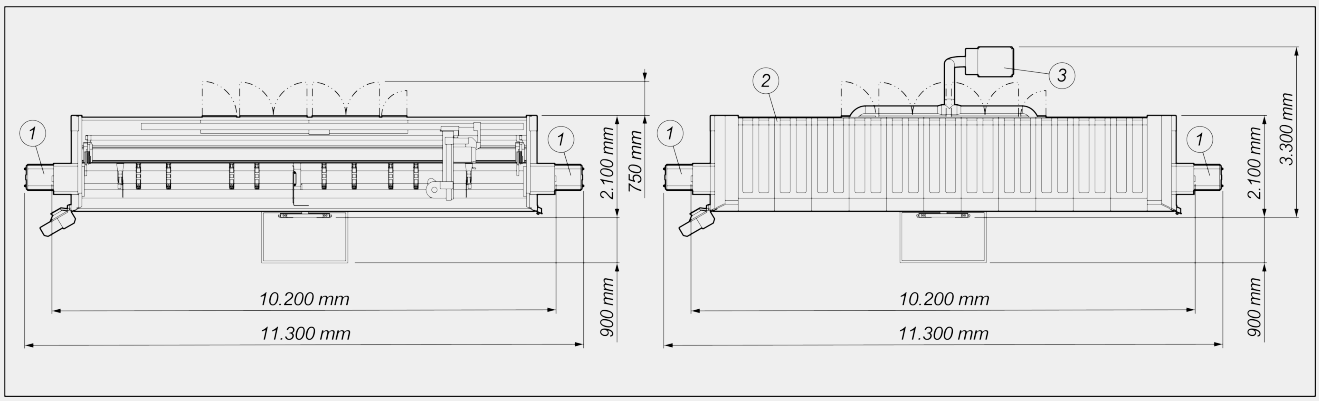
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

COMET R6 HP / CENTRI DI LAVORO CNC

LAYOUT

1. Nastro evacuazione trucioli e cassettiera raccogli trucioli (opzionale)
2. Copertura (opzionale)
3. Impianto di aspirazione fumi (opzionale)



Altezza macchina (massima estensione asse Z) (mm)	2.590
Altezza macchina con copertura superiore (mm)	2.710

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	7.660
ASSE Y (trasversale) (mm)	1.000
ASSE Z (verticale) (mm)	450
ASSE B (rotazione su asse orizzontale elettromandrino)	-15° ÷ +90°
ASSE C (rotazione su asse verticale elettromandrino)	-360° ÷ +360°

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	8,5
Potenza massima in S6 (60%) (kW)	10
Velocità massima (giri/min)	24.000
Cono attacco utensile	HSK - 63F
Aggancio portautensile automatico	●
Elettromandrino pilotato su 5 assi con possibilità di interpolazione simultanea	●
Raffreddamento con scambiatore di calore	●

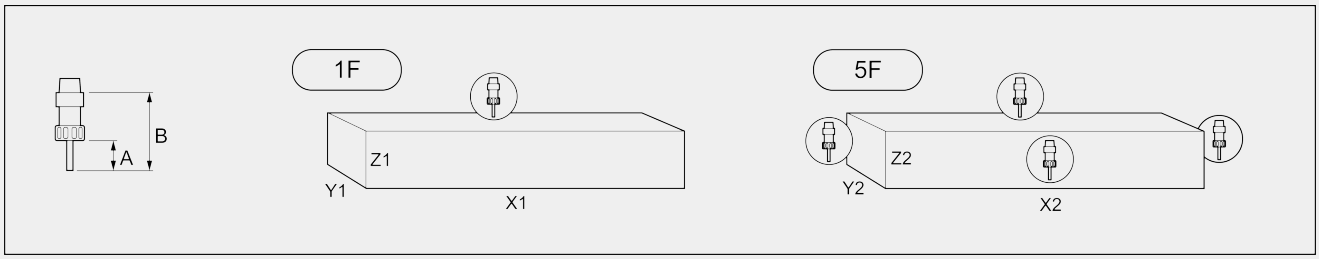
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

CAMPO DI LAVORO

1F = Lavorazione di 1 faccia **5F = Lavorazione di 5 facce**



COMET R6 HP		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
monopezzo		60	130	7.070	300	250	6.785	250	250
pendolare asimmetrico	sx	60	130	3.315	300	250	3.030	250	250
pendolare asimmetrico	dx	60	130	2.660	300	250	2.470	250	250
pendolare simmetrico	sx	60	130	3.035	300	250	2.750	250	250
pendolare simmetrico	dx	60	130	2.940	300	250	2.750	250	250

Dimensioni in mm

CAPACITÀ DI MASCHIATURA (con Maschio Su Alluminio E Foro Passante)

Con compensatore	M8
Rigida (opzionale)	M10

BLOCCAGGIO PEZZO

Numero massimo morse pneumatiche	12
Numero standard morse pneumatiche	8
Numero massimo morse per zona	6
Posizionamento automatico morse e battute riferimento pezzo tramite assi indipendenti H e P	●

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero massimo utensili magazzino	12

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

FUNZIONALITÀ

Funzionamento pendolare dinamico	●
Funzionamento multipezzo	●
Lavorazione in multistep base - fino a 5 passi	●
Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X	○
Gestione automatica lavorazione in multistep	○
Lavorazione multipezzo in Y	○
Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce	○

Incluso ● disponibile ○

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.