# COMET **R6 I**

CENTRI DI LAVORO CABINATI

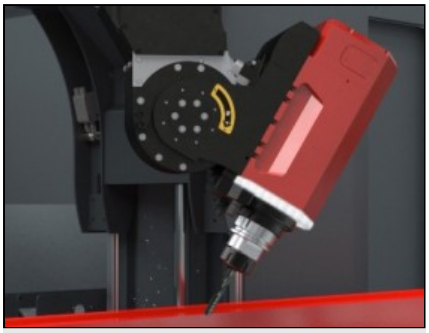


Centro di lavoro CNC a 5 assi controllati dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. Prevede due diverse modalità di funzionamento: la prima, in modalità monozona, consente la lavorazione in un’unica area di lavoro di barre intere di lunghezza massima di 7 m; la seconda, in modalità pendolare, consente l’esecuzione di più pezzi nelle due aree di lavoro distinte. Tutti gli assi CNC sono assoluti e non richiedono l’azzeramento al riavvio della macchina. COMET R6, in versione “I”, dispone di morse motorizzate che, in modalità pendolare dinamico, si posizionano in modo indipendente ed in tempo mascherato ai processi di lavorazione del mandrino nel campo di lavoro opposto. Il 4° e il 5° asse consentono all’elettromandrino di ruotare a CNC da -15° a 90° su asse orizzontale e da 0° a 720° 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 una lama di diametro massimo di 250 mm. Il piano di lavoro mobile facilita l’operazione di carico/scarico pezzo in piena ergonomia ed aumenta notevolmente la sezione lavorabile sull'asse Y.

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

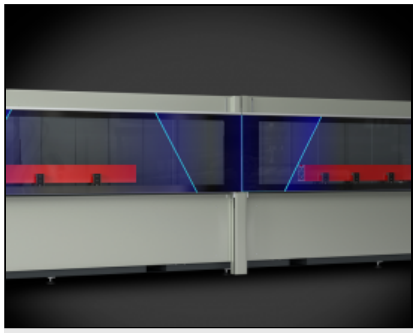
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

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.



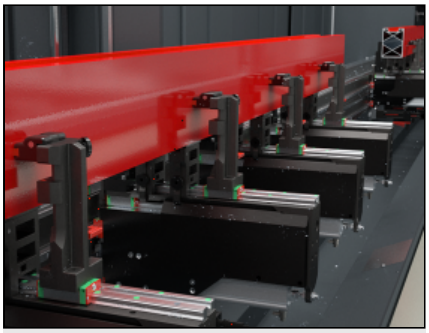
## Modalità pendolare dinamica

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.



## Morse motorizzate

Le morse motorizzate, ciascuna con un proprio motore, possono posizionarsi in modo indipendente nel campo di lavoro. Il CNC gestisce contemporaneamente la movimentazione delle morse e della testa elettromandrino nei due distinti campi di lavoro in modalità pendolare.Questo consente significativi aumenti di produttività. L’impiego di assi di riferimento assoluti consente di ridurre i tempi di inizializzazione macchina ad ogni riavvio.



## 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.

**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

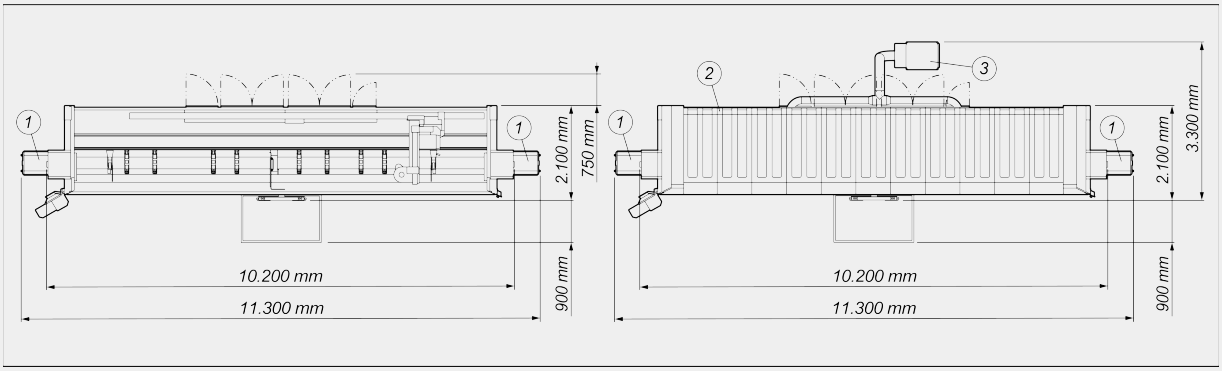
The right to make technical alterations is reserved.

## COMET R6 I / CENTRI DI LAVORO CABINATI

### LAYOUT

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

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 |

### CORSE ASSI

| | |
|---|---|
| ASSE X (longitudinale) (mm) | 7.340 |
| 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 | ● |
| Raffreddamento con scambiatore di calore | ● |
| Elettromandrino pilotato su 5 assi con possibilità di interpolazione simultanea | ● |

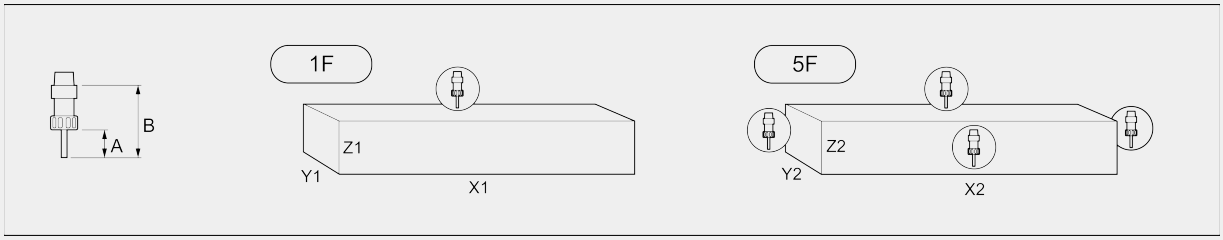
**Emmegi S.p.A.**
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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 I | | 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 |

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

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.