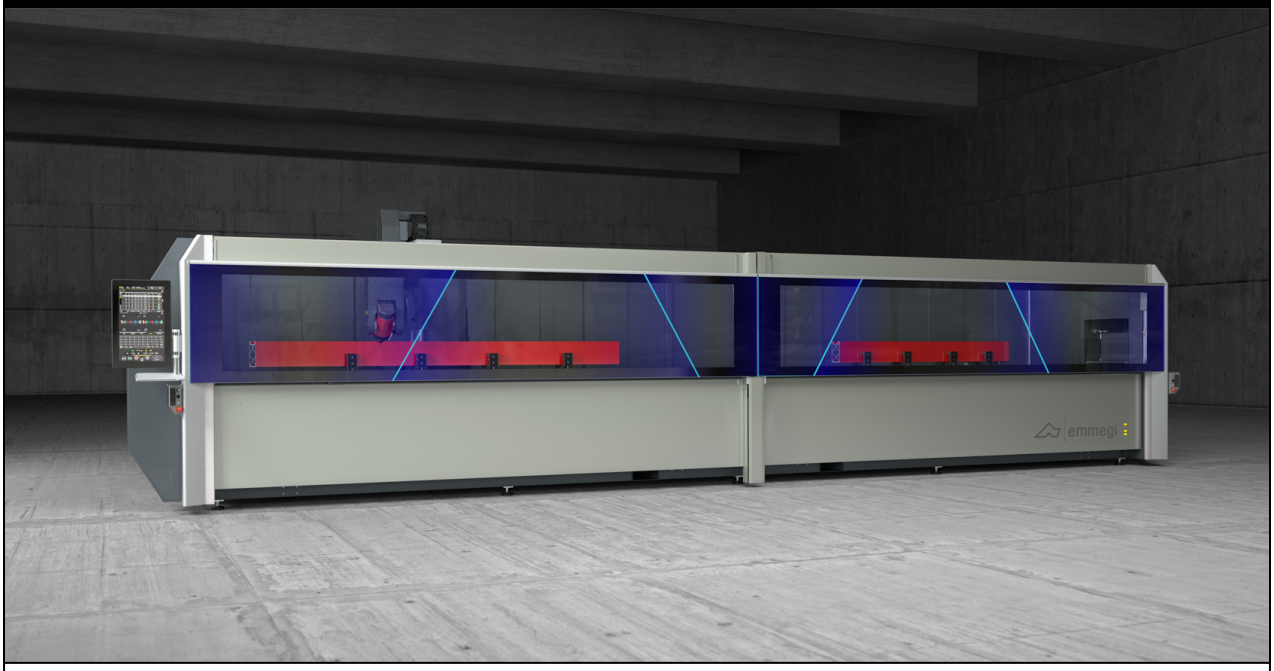
COMET S6 HP

CENTRI DI LAVORO CABINATI



Centro di lavoro CNC a 4 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 CN sono assoluti e non richiedono l'azzeramento al riavvio della macchina. La macchina in versione HP dispone di 2 assi supplementari che, in modalità pendolare, consentono il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento in tempo mascherato ai processi di lavorazione del mandrino nel campo di lavoro opposto. Il 4° asse consente all'elettromandrino di ruotare a CN da -120° a +120° su asse orizzontale, per eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e sulle facce laterali del profilo. Dispone di un magazzino utensili a 12 posti, a bordo carro asse X, capace di ospitare un'unità angolare e una fresa a disco per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. 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

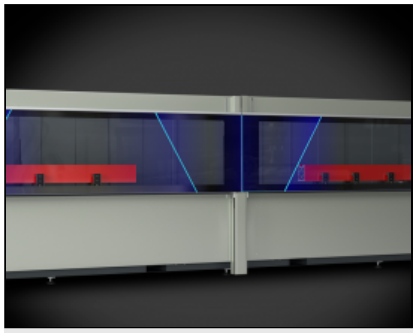
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Elettrotesta 4 assi -S-

L’elettromandrino da 8,5 kW in S1 ad alta coppia consente l’esecuzione di lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. Opzionalmente è disponibile un elettromandrino da 10,5 kW con encoder per la maschiatura rigida. La rotazione dell’elettromandrino lungo l’asse B consente di effettuare le lavorazioni su 3 facce del profilo, senza doverlo riposizionare.



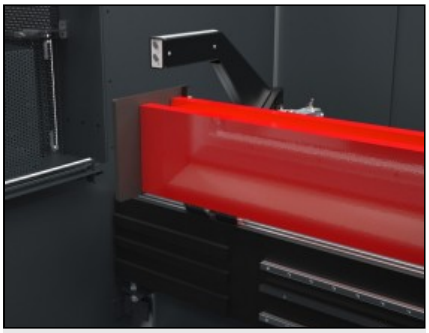
Modalità pendolare dinamica

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.



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.



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).



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.



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

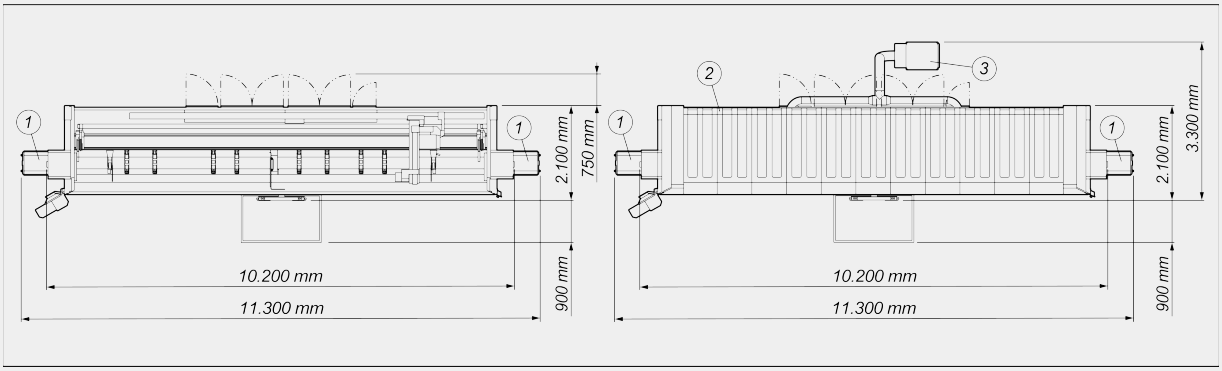
The right to make technical alterations is reserved.

COMET S6 HP / 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)	7.660
ASSE Y (trasversale) (mm)	1.000
ASSE Z (verticale) (mm)	450
ASSE A (rotazione su asse orizzontale elettromandrino)	-120° ÷ +120°

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 4 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

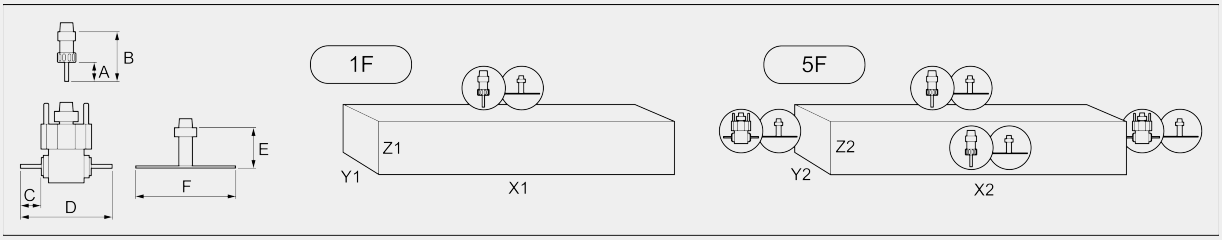
The right to make technical alterations is reserved.

FACCE LAVORABILI

Con unità angolare (facce laterali e testate)	2 + 2
Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate)	1 + 2 + 2
Con utensile diretto (faccia superiore e facce laterali)	3

CAMPO DI LAVORO

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



COMET S6 HP		A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
monopezzo		60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
pendolare asimmetrico	sx	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
pendolare asimmetrico	dx	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
pendolare simmetrico	sx	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
pendolare simmetrico	dx	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215

Dimensioni in mm

L'applicazione di unità angolare riduce il campo di lavoro in Z a 190 mm

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

Rigida (opzionale)	M10
Con compensatore	M8

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	●

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.

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

Numero massimo utensili magazzino	12
Lunghezza massima utensile caricabile a magazzino (mm)	190

FUNZIONALITÀ

Funzionamento pendolare dinamico	●
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	○

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.