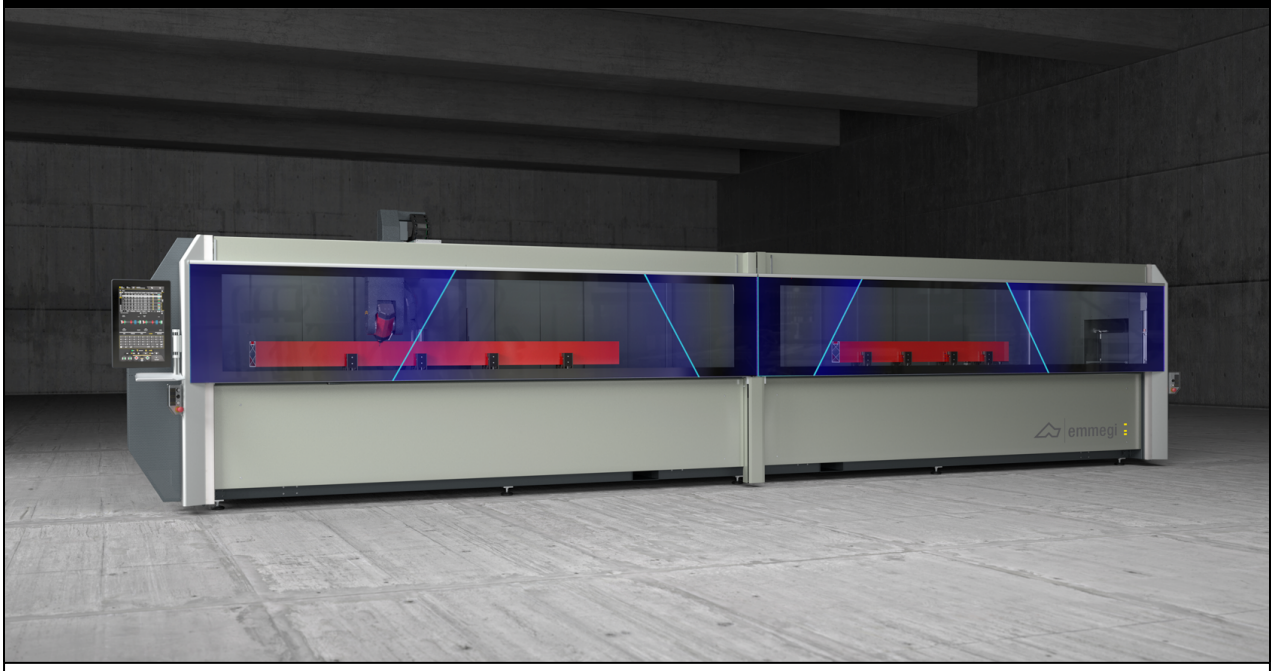
COMET **S6 HP**

CENTROS DE USINAGEM COM CABINE



Centro de usinagem CNC de 4 eixos controlados específico para a elaboração de barras ou peças em alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço. Prevê duas modalidades de funcionamento diferentes: a primeira, na modalidade monozona, permite a usinagem numa única área de trabalho de barras inteiras com comprimento máximo de 7 m; a segunda, na modalidade pendular, permite a execução de várias peças nas duas áreas de trabalho distintas. Todos os eixos CN são absolutos e não exigem a reposição a zero ao reiniciar a máquina. A máquina na versão HP dispõe de eixos suplementares que, na modalidade pendular, permitem o posicionamento dos tornos e dos batentes de referência em tempo mascarado aos processos de usinagem do mandril no campo de trabalho oposto. O 4º eixo permite que o eletromandril gire por CN de –120º a +120º no eixo horizontal, para realizar usinagens na face superior e nas faces laterais do perfil. Possui um armazém de ferramentas com 12 alojamentos, integrado no carro do eixo X, capaz de alojar uma unidade angular e uma fresa de disco para executar usinagens em 5 faces da peça. O plano de trabalho móvel facilita a operação de carga/descarga da peça em plena ergonomia e aumenta significativamente a secção usinável no eixo Y.

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

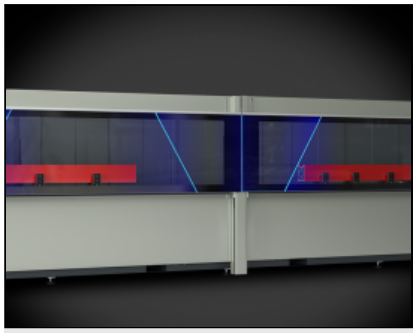
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Cabeça elétrica de 4 eixos -S-

O eletromandril de 8,5 kW em S1 de binário elevado permite realizar usinagens pesadas típicas do setor industrial. Como opção, está disponível um eletromandril de 10,5 kW com um encoder para a roscagem rígida. A rotação do eletromandril ao longo do eixo B permite realizar as usinagens em 3 faces do perfil, sem ter que reposicioná-lo.



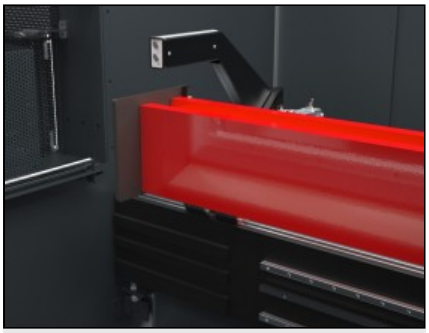
Modalidade pendular dinâmica

A modalidade de usinagem inovadora permite reduzir ao mínimo o tempo de inatividade da máquina durante as fases de carga e descarga das peças a usinar. O sistema permite, nas duas distintas e independentes áreas de trabalho, executar simultaneamente por um lado a carga/descarga dos extrudados, pelo outro as usinagens de peças, de comprimentos e/ou códigos diferentes.



Versão HP

A Comet R tem dois modos de funcionamento: uma área única de trabalho para barras de até 7 m de comprimento ou duas áreas de trabalho independentes de modo pendular. A máquina na versão HP dispõe de 2 eixos suplementares para o posicionamento dos tornos e dos batentes de referência que permitem o posicionamento dos tornos em tempo mascarado durante o funcionamento no modo pendular.



Posicionador de morsas

O posicionamento dos grupos morsa é confiado a dois eixos, H e P, de controlo numérico, paralelos ao eixo X e com tope de referência integrado. Esta solução permite posicionar os topes ao longo de todo o comprimento da máquina, permitindo usinagens em modalidade multipeça com um perfil para cada par de morsas. Além disso, o posicionamento das morsas ocorre independentemente da condição operativa do mandril (eixo X).



Interface do operador

A possibilidade de rodar o monitor no eixo vertical permite ao operador ver o vídeo de qualquer posição. A interface do operador possui um ecrã táctil de 24" em formato 16:9, portrait mode, com ligações USB necessárias para a interface remota com o PC e o CNC. Também possui botoeira, rato e predisposição para a ligação do leitor de código de barras e da botoneira remota.



Armazém de ferramentas

O armazém 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 extrudado, evitando o curso para atingir o depósito, já que este movimenta-se de forma solidária ao eletromandril nos relativos posicionamentos.

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

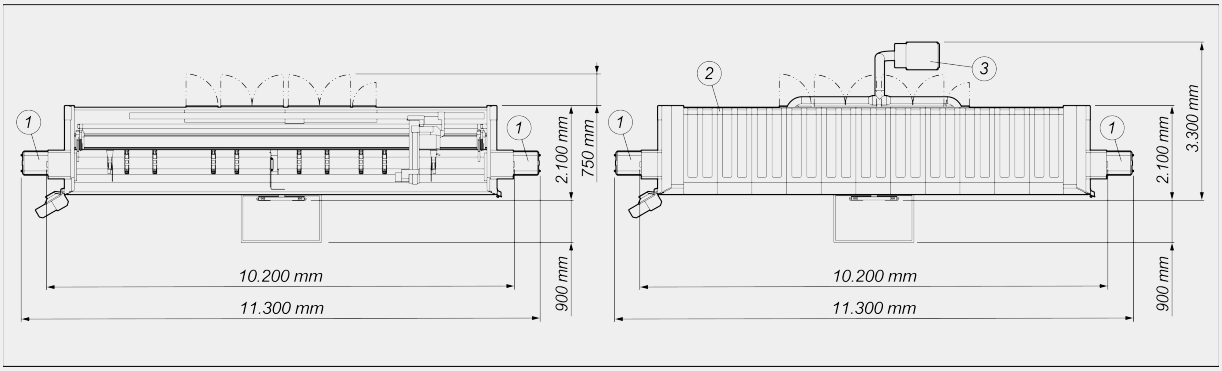
The right to make technical alterations is reserved.

COMET S6 HP / CENTROS DE USINAGEM COM CABINE

LAYOUT

As dimensões gerais podem variar conforme a configuração do produto.

1. Esteira para evacuação de aparas e gaveteiro para a coleta de apara (opcional)
2. Cobertura (opcional)
3. Sistema de aspiração de fumos (opcional)



Altura da máquina (extensão máxima do eixo Z) (mm)	2.590
Altura da máquina com cobertura superior (mm)	2.710

CURSOS DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal) (mm)	7.660
EIXO Y (transversal) (mm)	1.000
EIXO Z (vertical) (mm)	450
EIXO A (rotação no eixo horizontal do eletromandril)	-120° ÷ +120°

ELETROMANDRIL

Potência máxima em S1 (kW)	8,5
Potência máxima em S6 (60%) (kW)	10
Velocidade máxima (giros/min)	24.000
Cone de ligação para ferramenta	HSK - 63F
Engate automático para porta-ferramenta	●
Arrefecimento com permutador de calor	●
Eletromandril acionado em 4 eixos com possibilidade de interpolação simultânea	●

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

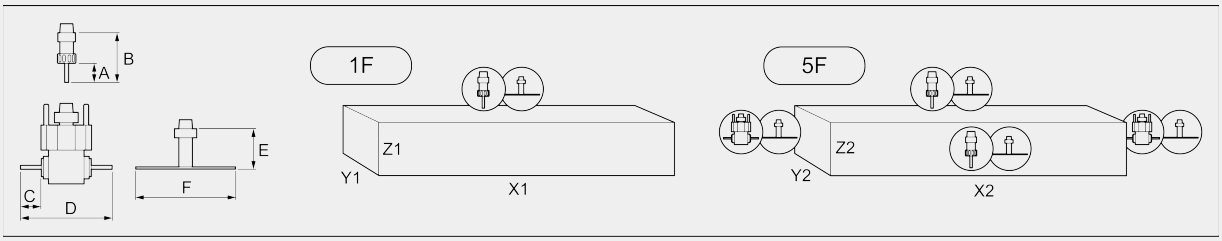
The right to make technical alterations is reserved.

FACES USINÁVEIS

Com unidade angular (faces laterais e topos)	2 + 2
Com ferramenta lâmina (face superior, faces laterais e topos)	1 + 2 + 2
Com ferramenta dirigida (face superior e faces laterais)	3

CAMPO DE TRABALHO

1F = Usinagem de 1 face **5F = Usinagem de 5 faces**



COMET S6 HP		A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
monopeça		60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
pendular assimétrico	esquerda	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
pendular assimétrico	direita	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
pendular simétrico	esquerda	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
pendular simétrico	direita	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215

Dimensões em mm

A aplicação de unidade angular reduz o campo de trabalho em Z a 190 mm

CAPACIDADE DE ROSCAGEM (com Macho Em Alumínio E Furo Passante)

Rígida (opcional)	M10
Com compensador	M8

BLOQUEIO DA PEÇA

Número máximo de morsas pneumáticas	12
Número padrão de morsas pneumáticas	8
Número máximo de morsas por zona	6
Posicionamento automático de morsas e topes de referência da peça através dos eixos independentes 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.

ARMAZÉM DE FERRAMENTAS AUTOMÁTICO INTEGRADO NO CARRO

Número máximo de ferramentas no armazém	12
Comprimento máximo da ferramenta carregada no armazém (mm)	190

FUNCIONALIDADE

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

Incluído ● Disponível ○

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.