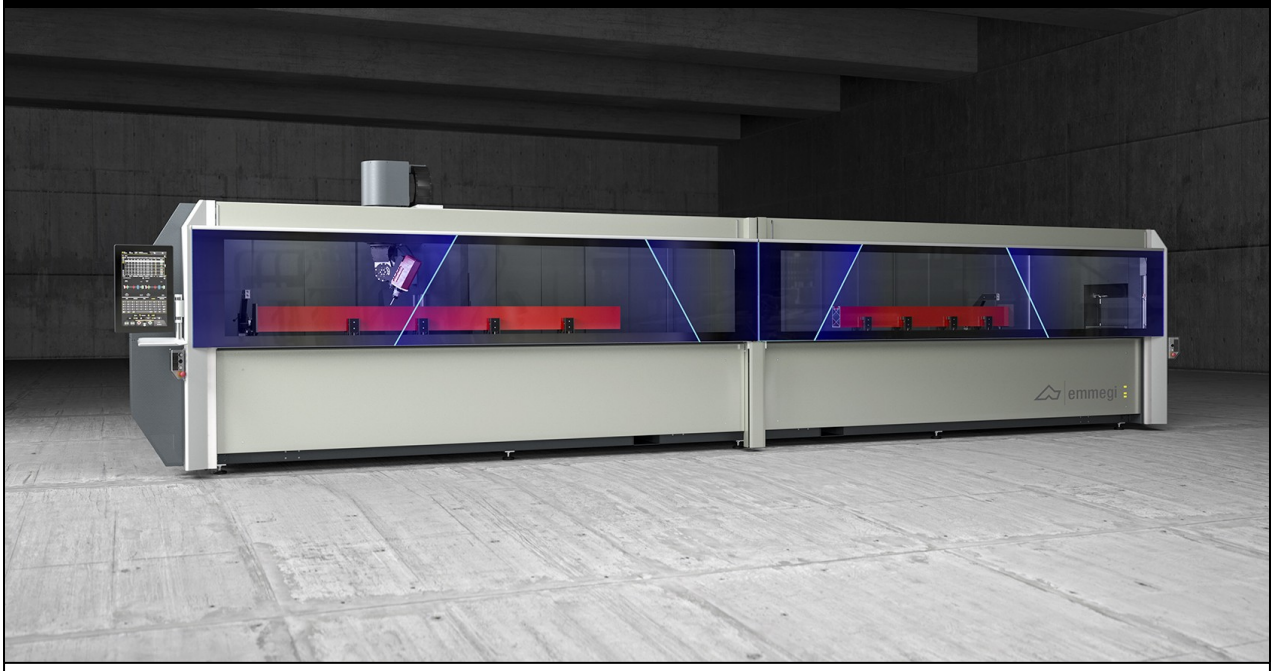
COMET **R6 HP**

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЗАЩИТНОЙ КАБИНОЙ

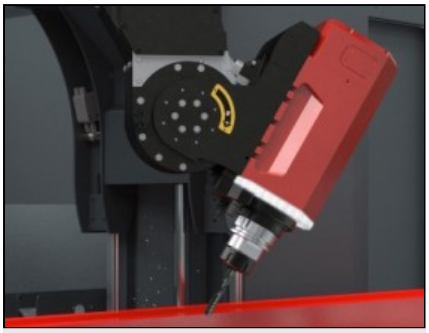


Обрабатывающий центр с ЧПУ с 5 управляемыми осями, предназначенный для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали. Он имеет два режима работы: либо одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м, либо две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме. Версия станка HP имеет 2 дополнительные оси для позиционирования зажимов и контрольных упоров, которые позволяют позиционировать зажимы без останова производства во время работы в маятниковом режиме. 4-я и 5-я оси позволяют электрошпинделю поворачиваться с ЧПУ от -15° до +90° по горизонтальной оси и от -360° до +360° по вертикальной оси в непрерывном режиме, чтобы выполнять операции по обработке верхней грани и всех боковых граней профиля. На каретке оси X имеется 12-местный магазин инструментов, в котором также может размещаться дисковая фреза. Он также оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает загрузку/выгрузку заготовки и значительно увеличивает обрабатываемый участок.

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

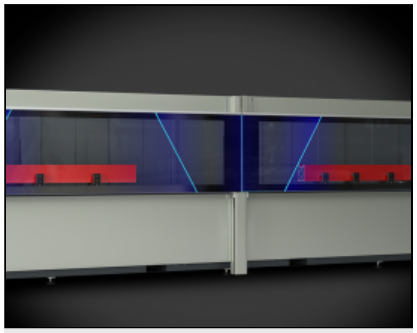
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Электроголовка с 5 осями -R-

Шпиндель мощностью 8,5 кВт (режим S1), предназначен для выполнения особо сложных промышленных обработок. По заказу, в целях повышения рабочих характеристик, возможна установка электрошпинделя мощностью 11 кВт с энкодером для жесткого нарезания резьбы. Вращение электрошпинделя вдоль осей B и C позволяет обрабатывать профиль с 5 сторон, не перемещая его.



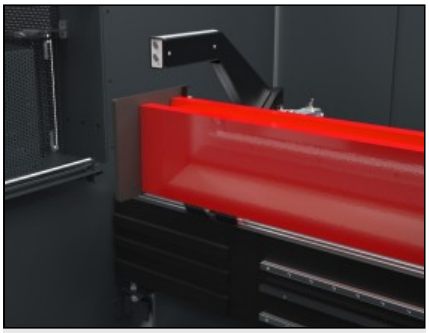
Динамический маятниковый режим

Новаторский способ работы позволяет до минимума сократить время простоя станка во время загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей. Система позволяет в двух отдельных и независимых рабочих зонах одновременно с одной стороны выполнять загрузку/выгрузку экструдированных профилей, а с другой — обработку деталей, имеющих различную длину и/или код.



Интерфейс оператора

Возможность поворота монитора по вертикальной оси позволяет оператору следить за экраном из любого места. Интерфейс оператора оснащен сенсорным экраном с диагональю 24" в формате 16:9 и оборудован USB-портами для соединения с ПК и ЧПУ. Кроме того, он оснащен клавиатурой и мышью. Есть возможность подключения устройства считывания штрих-кодов и дистанционного пульта.



Устройство позиционирования зажимов

Позиционирование зажимов выполняется двумя осями H и P, параллельными оси X, под управлением ЧПУ со встроенными контрольными упорами. Это решение позволяет расположить упоры по всей длине станка для обработки в режиме нескольких заготовок, по одному профилю в каждой паре зажимов. Кроме того, позиционирование зажимов осуществляется независимо от рабочего состояния шпинделя (оси X).



Магазин инструментов

Инструментальный магазин встроен в ось X и располагается в нижней части за шпинделем, что позволяет существенно снизить время смены инструмента. Эта особенность особенно полезна при обработке передней и задней части профиля, поскольку устраняет необходимость перемещения к инструментальному магазину, который перемещается вместе с электрошпинделем при смене положения.



Версия HP

В станке Comet имеется два режима работы: одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м или две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме. Модель HP машины оснащена двумя дополнительными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров, которые обеспечивают одновременное размещение зажимов во время работы в маятниковом режиме.

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

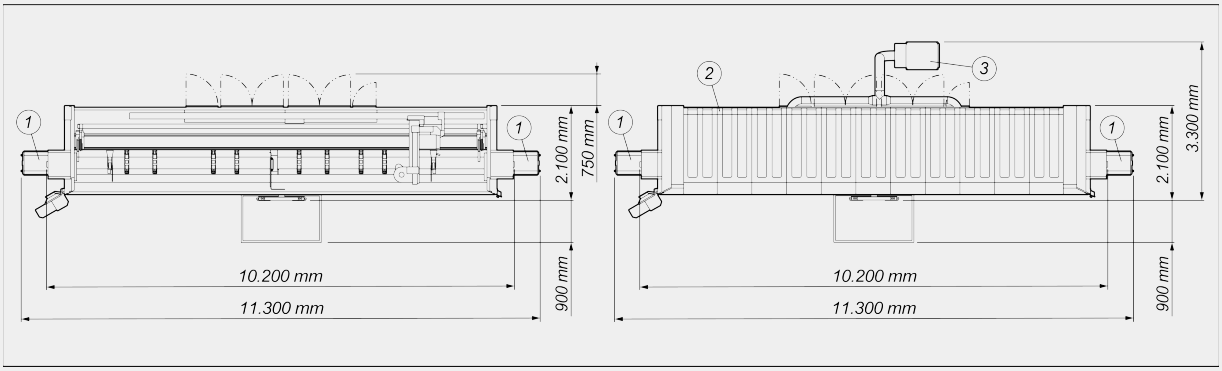
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

COMET R6 HP / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЗАЩИТНОЙ КАБИНОЙ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

1. Лента для удаления стружки и ящик сбора стружки (дополнительное)
2. Корпус (дополнительное)
3. Установка удаления дыма (дополнительное)



Высота станка (максимальное выдвижение по оси Z) (мм)	2.590
Высота станка с верхней крышкой (мм)	2.710

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

ОСЬ X (продольная) (мм)	7.660
ОСЬ Y (поперечная) (мм)	1.000
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	450
ОСЬ B (вращение электрошпинделя относительно горизонтальной оси)	-15° ÷ +90°
ОСЬ C (вращение электрошпинделя относительно вертикальной оси)	-360° ÷ +360°

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	8,5
Максимальная мощность в режиме S6 (60%) (кВт)	10
Максимальная скорость (обороты/мин)	24.000
Инструментальный конус	HSK - 63F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	●
Электрошпиндель, управляемый по 5 осям с возможностью одновременной интерполяции	●
Охлаждение с теплообменником	●

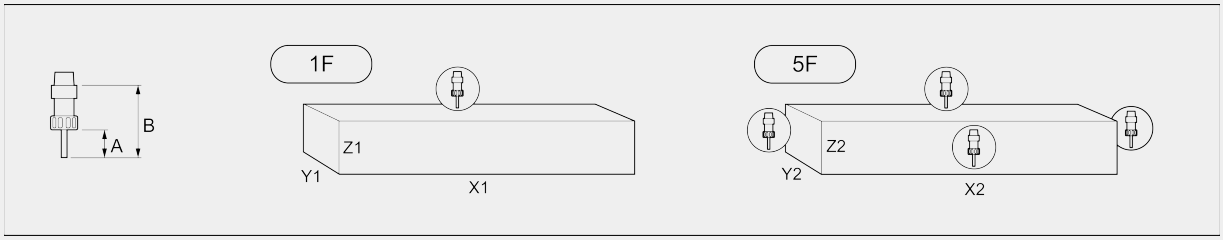
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани **5F = Обработка 5 граней**



COMET R6 HP		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
одиночная заготовка		60	130	7.070	300	250	6.785	250	250
асимметричный маятниковый режим	слева	60	130	3.315	300	250	3.030	250	250
асимметричный маятниковый режим	справа	60	130	2.660	300	250	2.470	250	250
симметричный маятниковый режим	слева	60	130	3.035	300	250	2.750	250	250
симметричный маятниковый режим	справа	60	130	2.940	300	250	2.750	250	250

Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Максимальное количество пневматических зажимов	12
Стандартное количество пневматических зажимов	8
Максимальное количество зажимов в каждой зоне	6
Автоматическое позиционирование зажимов и контрольных упоров заготовки с помощью независимых осей H и P	●

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Максимальное количество инструментов в магазине	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.

ФУНКЦИИ

Динамический маятниковый режим работы	●
Режим обработки нескольких заготовок	●
Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов	●
Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X	○
Автоматическое многоступенчатое управление обработкой	○
Обработка нескольких заготовок по оси Y	○
Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон	○

Включено ● Доступно ○

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.