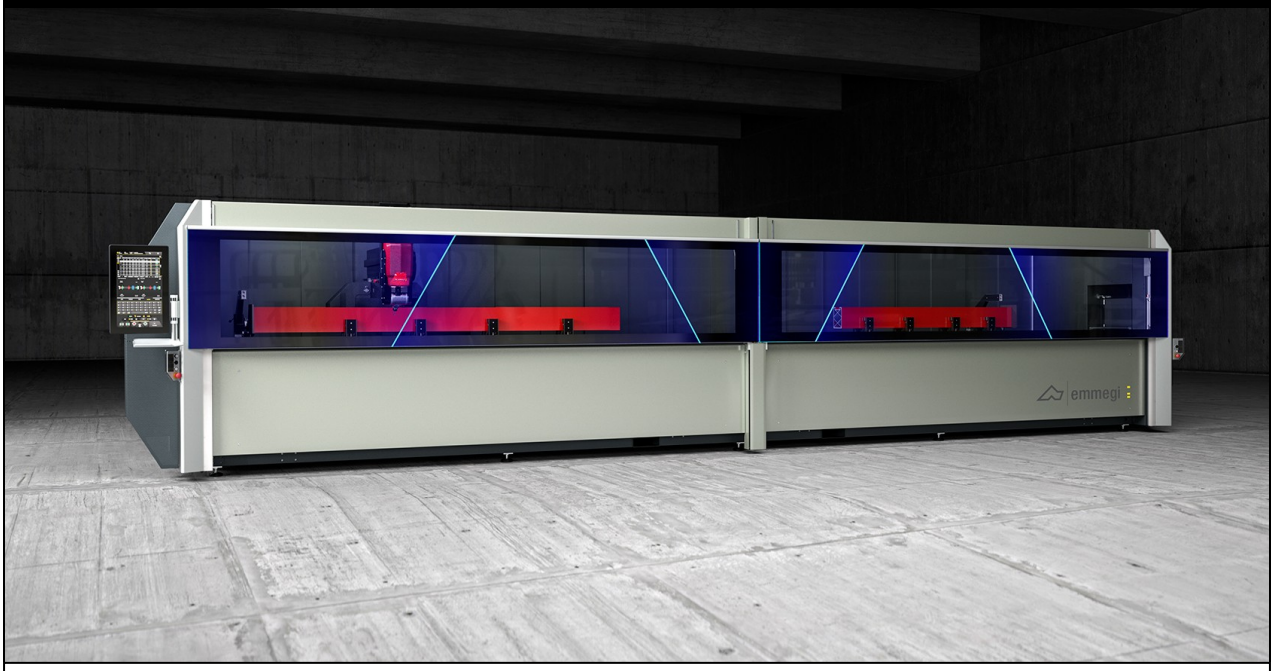
COMET X6 HP

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЗАЩИТНОЙ КАБИНОЙ



Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями предназначен для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали до 2 мм. Станок может работать в режиме обработки одной заготовки и нескольких заготовок с рабочей зоной профилей длиной до 7,7 м. Модель COMET X6 HP позволяет работать в динамичном маятниковом режиме в двух независимых зонах. Модель с 2 вспомогательными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров позволяет работать в динамическом маятниковом режиме с позиционированием зажимов без останова производства.
Каждая модель оборудована магазином инструментов на 10 мест, встроенным в каретку оси X, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя в диапазоне от 0° до 180° с позиционированием при любом значении промежуточного угла. Таким образом, станок может выполнять обработку верхней и боковых сторон профиля под любым углом в пределах указанного диапазона. Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.

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

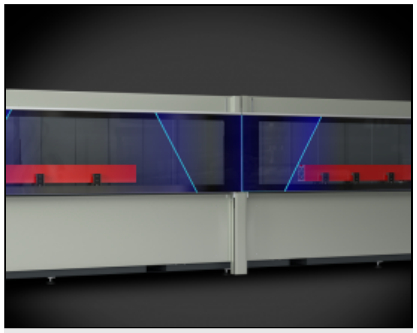
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Мощность и приспособляемость электрошпинделя

Электрошпиндель мощностью 7 кВт в режиме S1 с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных работ. Его перемещение вдоль оси A позволяет выполнить вращение от 0° до 180°, позволяя обрабатывать профиль с 3 сторон без необходимости его перемещения.



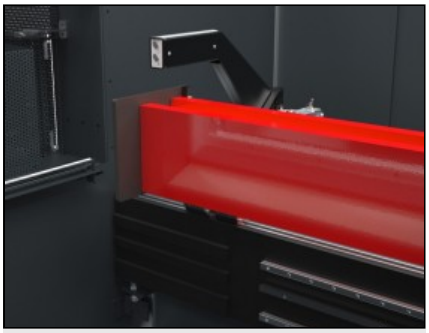
Динамический маятниковый режим

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

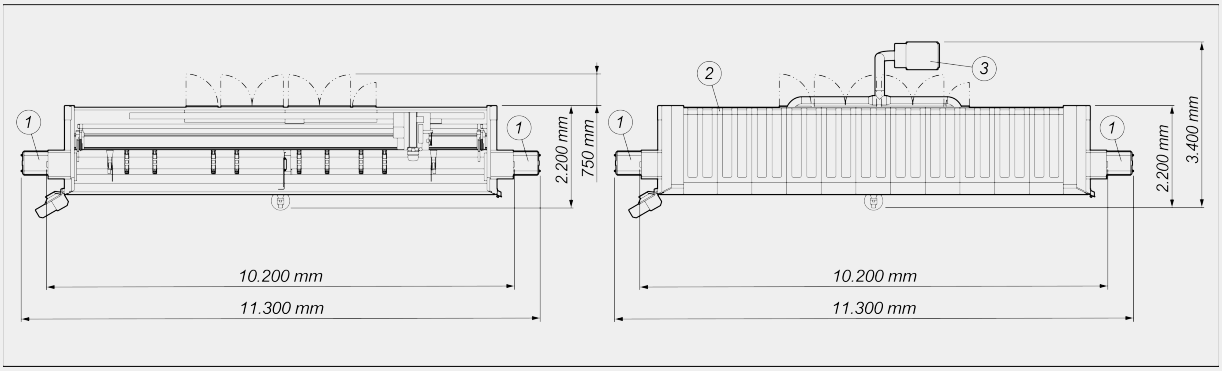
The right to make technical alterations is reserved.

COMET X6 HP / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЗАЩИТНОЙ КАБИНОЙ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

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

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

ОСЬ X (продольная) (мм)	7.970
ОСЬ X (продольная) (маятниковая динамическая версия) (мм)	7.600
ОСЬ Y (поперечная) (мм)	420
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	430
ОСЬ A (вращение электрошпинделя)	0° ÷ +180°
ОСЬ H (позиционирование зажимов) (мм)	3.900
ОСЬ P (позиционирование зажимов) (мм)	3.900

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	7
Максимальная скорость (обороты/мин)	16.500
Инструментальный конус	HSK - 50F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	●
Электрошпиндель с энкодером для жесткого нарезания резьбы	○
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.

ФУНКЦИИ

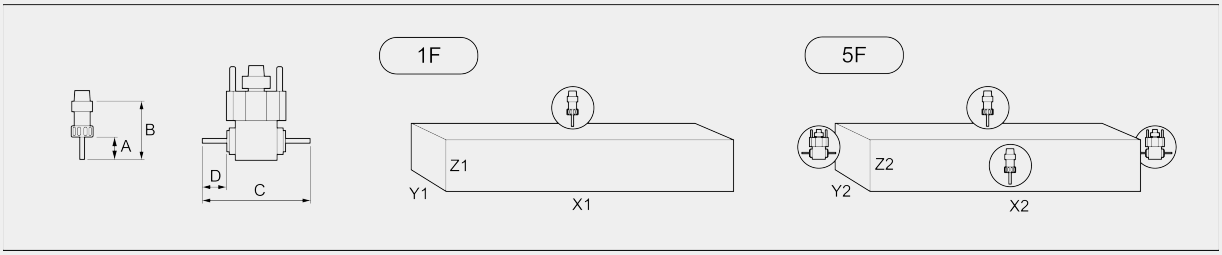
Динамический маятниковый режим работы	●
Режим обработки нескольких заготовок	●
Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов	●
Автоматическое многоступенчатое управление обработкой	○
Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X	○
Обработка нескольких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

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

Угловым узлом (торцы)	2
Режущим диском (верхняя сторона, боковые стороны и торцы)	1 + 2 + 2
Прямым инструментом (верхняя сторона и боковые стороны)	3

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

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



COMET X6 HP	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
одиночная заготовка	45	102	232	45,5	7.320	300	250	7.320	240	250
маятниковый режим	45	102	232	45,5	3.250	300	250	3.250	240	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
Автоматическое позиционирование зажимов и контрольных упоров заготовки с помощью независимых осей H и 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.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Максимальное количество инструментов в магазине	10

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Интегральная защитная кабина станка	●
Многослойное защитное стекло	●
Боковые убирающиеся туннели	○

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.