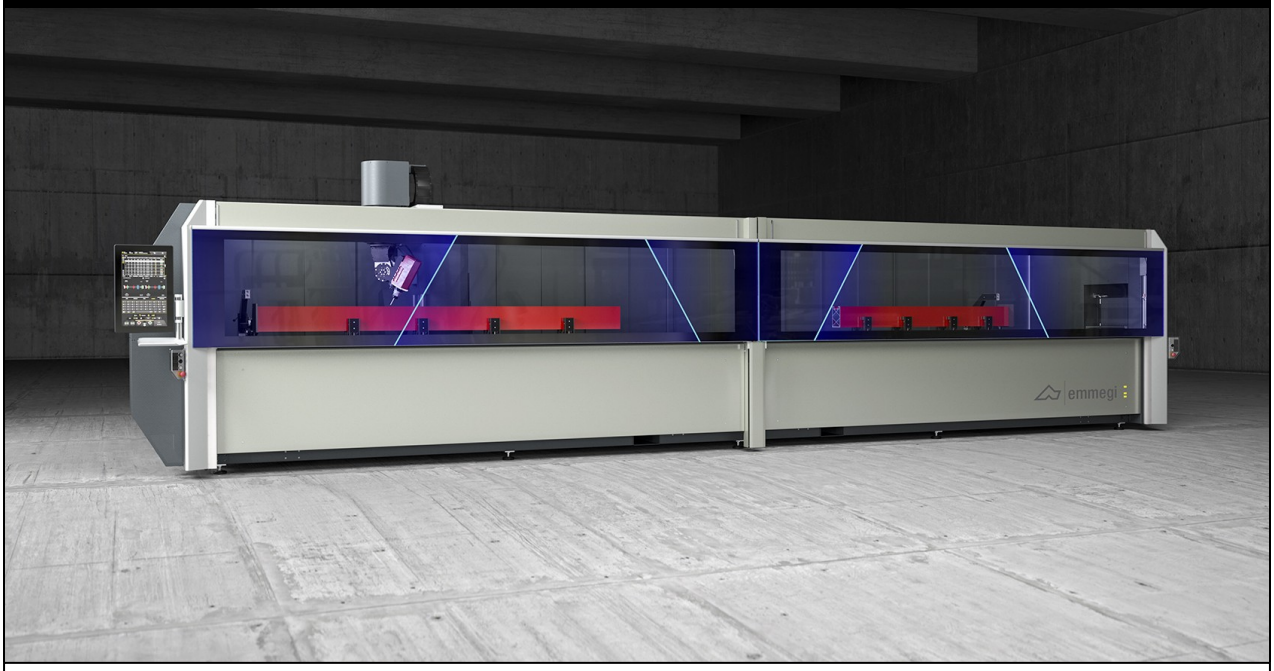
COMET **R6 HP**

封闭式加工中心

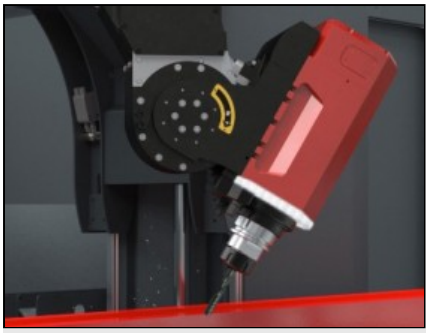


带有 5
个控制轴的数控加工中心，专门用于加工铝、PVC、一般轻合金和钢材质的棒材或工件。加工中心有两种工作模式：一种是单加工区，用于加工长度不超过 7 米的棒材，另一种是交替模式下的两个独立加工区。HP 版本的机床配有 2
个辅助轴，用于定位虎钳和参考挡块，可以在交替模式工作过程的攻丝时间内进行虎钳的定位。第 4 轴和第 5
轴允许电动主轴受数控系统控制在水平轴（–15° 到 +90°）和垂直轴（–360° 到
+360°）上连续旋转，以便加工型材的上表面和所有侧面。加工中心的 X 轴滑架上有一个 12
刀位的刀具库，也可以容纳一个圆盘铣刀。还配有一个活动工作台，方便工件装卸，大大增加了可加工截面。

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

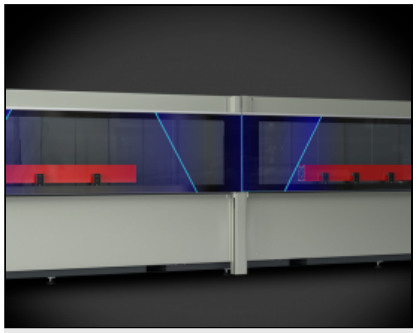
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



5 轴电动头 –R–

S1 中的 8.5 kW
高扭矩电动主轴还能够执行工业领域典型的重型
工。要进一步提高性能，可以选择 11 kW
并带有用于刚性攻丝编码器的电动主轴。电动主
沿 B 和 C 轴的旋转可实现型材 5
个面上的加工而不需要对型材进行旋转。



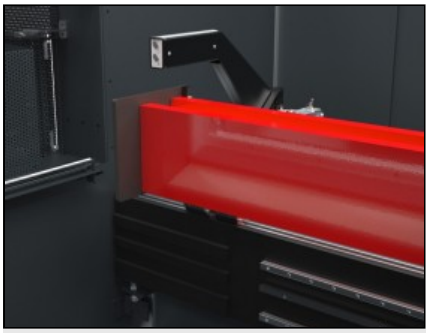
动态交替模式

创新的加工模式能够将待加工工件装卸阶段过
中的停机时间降低至最少。该系统可以在两个
立的加工区域同时工作，在一侧装载/卸载挤压
件，在另一侧加工长度和/或代码不同的工件。



操作界面

可以在垂直轴上旋转监视器，使操作员可以从
何位置观看视频。操作界面采用的是 24
英寸触摸显示屏，横屏模式 16:9，带 USB
接口，可以远程连接 PC 和
CNC。此外还配有键盘和鼠标，以及条形码读
器和远程键盘连接。



虎钳定位器

虎钳组件的定位是由两个平行于 X
轴并带有机载参考挡块的数字控制轴 H 和 P
负责。这一解决方案可以在机床整个长度上放置
块，以便以多工件模式进行加工，其中一个型材
应一对虎钳。另外，虎钳的定位可以不受主轴（
X 轴）工作情况的影响。



刀具库

位于 X
轴的刀具库，位于电动主轴的下方和后方，从
显著减少更换刀具的时间。在挤出件头尾加工
程中，因为工件和电动主轴联成一体且同时移
，这一功能非常有用，能够避免冲程到达刀库。



HP 版本

Comet 具有两种运行模式：针对长度 7
米及以下型材进行加工的单一区域，或两个以
互垂直模式进行运作的独立加工区域。HP
版机器具有 2
个辅助轴，用于夹钳和参考挡块的定位，可实
交替模式运行过程中的掩蔽时间内夹钳的定位。

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

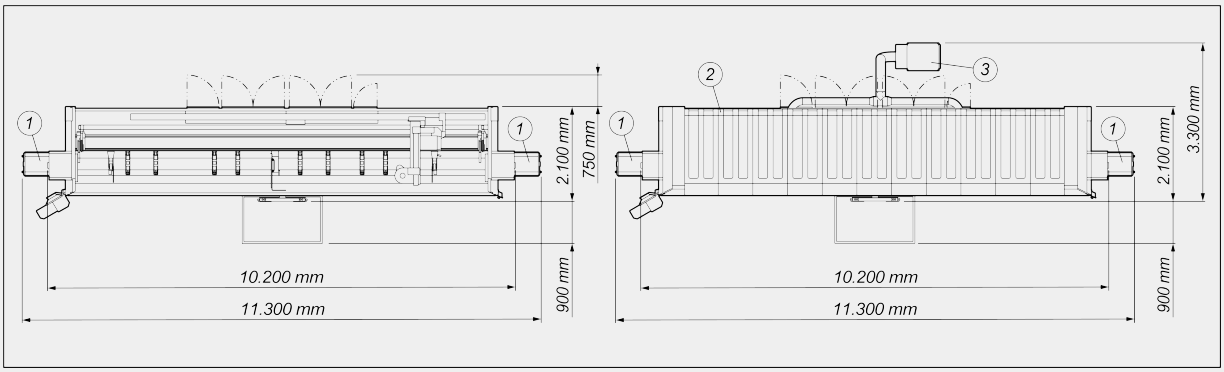
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

COMET R6 HP / 封闭式加工中心

布局

1. 切屑排出带 和 切屑回收抽屉 （选配）
2. 防护舱盖板（选配）
3. 烟雾抽吸系统（选配）



机床高度（Z 轴的最大延伸高度）(mm)	2.590
带有顶罩的机床高度 (mm)	2.710

整体尺寸可能因产品配置而异。

轴行程

X 轴（纵向）(mm)	7.660
Y 轴（横向）(mm)	1.000
Z 轴（垂直）(mm)	450
B 轴（电动主轴在水平轴上的旋转）	–15° ÷ +90°
C 轴（电动主轴在垂直轴上的旋转）	–360° ÷ +360°

电动主轴

S1 中的最大功率 (kW)	8,5
S6 中的最大功率 (60%) (kW)	10
最大速度（转/分钟）	24.000
刀具连接锥体	HSK – 63F
刀具架自动连接	●
可以同时插补的 5 个轴上的先导式电动主轴	●
通过热量交换器进行冷却	●

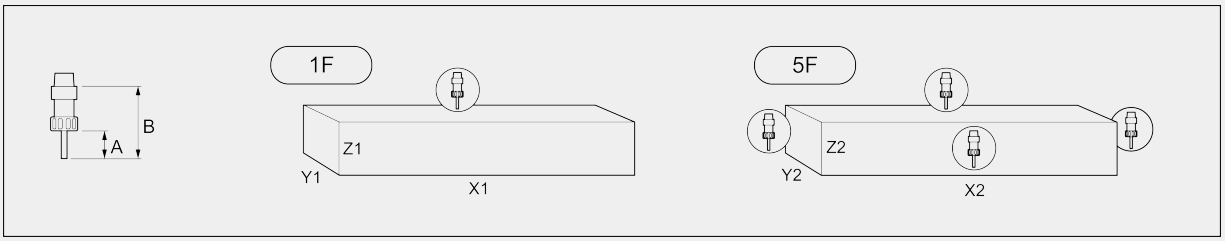
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

加工范围

1F = 1 面加工　　5F = 5 面加工



COMET R6 HP		A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
单工件		60	130	7.070	300	250	6.785	250	250
不对称交替模式	左	60	130	3.315	300	250	3.030	250	250
不对称交替模式	右	60	130	2.660	300	250	2.470	250	250
对称交替模式	左	60	130	3.035	300	250	2.750	250	250
对称交替模式	右	60	130	2.940	300	250	2.750	250	250

在 mm 中的尺寸

攻丝能力（铝材和穿透孔上的攻丝）

使用补偿器	M8
刚性（可选）	M10

工件固定

气动虎钳最大数量	12
气动虎钳标准数量	8
每个区域最大虎钳数量	6
通过独立的 H 轴和 P 轴自动定位虎钳和工件参考挡块	●

机载自动刀具库

刀具最大数量	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.

功能	
动态交替运行	●
多工件式运行	●
多步骤基础加工，最多可达 5 步	●
超大尺寸加工，最高可达 X 的最大标称长度的两倍	○
多级加工自动管理	○
Y 轴多工件加工	○
为加工 4 面进行的旋转	○

包括 ●　　可用 ○

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.