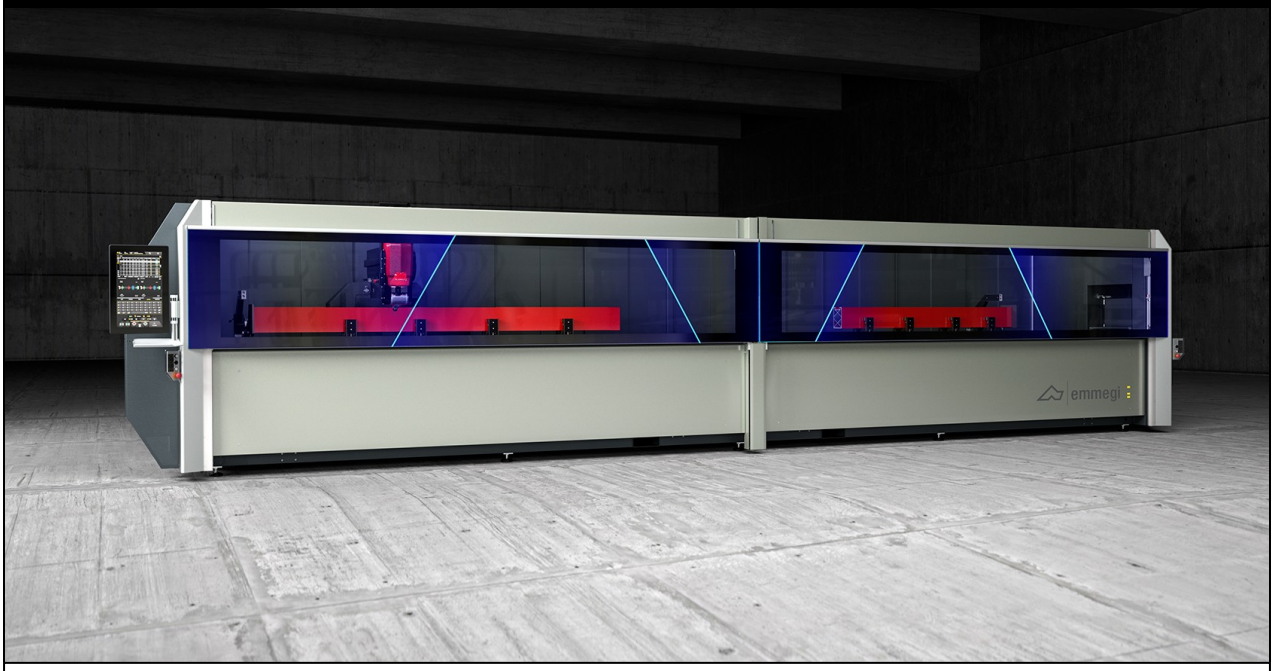
COMET X6 HP

封闭式加工中心



带有 4 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 2 毫米及以下钢材质的棒材或工件。

机床可以在单工件和多工件模式下工作、只有一个加工区、可容纳长度 7,7 米及以下的棒材。COMET X6 HP 型号可以在交替模式下工作、有两个独立的加工区域。配有 2 个辅助轴、用于定位虎钳和参考挡块、可以在动态交替模式下工作、并在攻丝时间内进行虎钳定位。 加工中心在 X 轴滑架上有一个 10 刀位的刀具库、可以容纳一个转角单元和一个圆盘铣刀、用于加工工件的 5 个面。第 4 数控轴允许电动主轴在 0° 到 180° 范围内旋转并定位在任何中间角度位置。因此、机器可以对范围内任何倾斜角度的型材的侧面和上表面进行加工。

加工中心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。

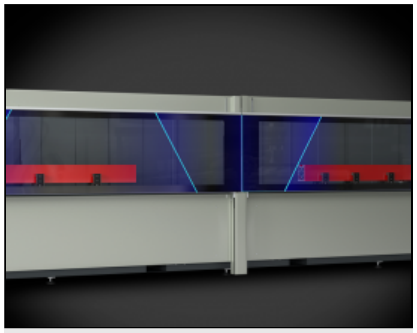
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

电动主轴的功率与灵活性

S1 中的 7 kW
高扭矩电动主轴能够执行重型加工。沿 A
轴方向的移动允许在 0° 和 180°
范围内旋转，可对型材进行 3
面加工，无须重新定位。

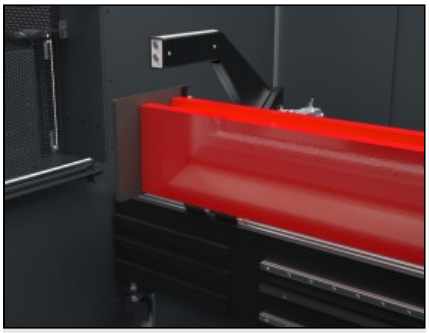


动态交替模式

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

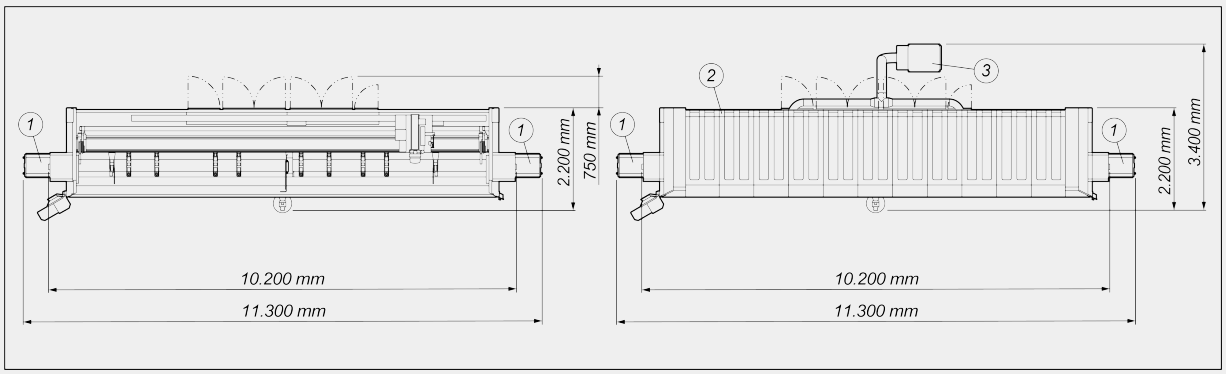
The right to make technical alterations is reserved.

COMET X6 HP / 封闭式加工中心

布局

整体尺寸可能因产品配置而异。

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

轴行程

X 轴（纵向）(mm)	7.970
X 轴（纵向）（动态交替版本）(mm)	7.600
Y 轴（横向）(mm)	420
Z 轴（垂直）(mm)	430
A 轴（电动主轴旋转轴）	0° ÷ +180°
H 轴（虎钳定位）(mm)	3.900
P 轴（虎钳定位）(mm)	3.900

电动主轴

S1 中的最大功率 (kW)	7
最大速度（转/分钟）	16.500
刀具连接锥体	HSK – 50F
刀具架自动连接	●
带有用于刚性攻丝的编码器的电动主轴	○
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.

功能

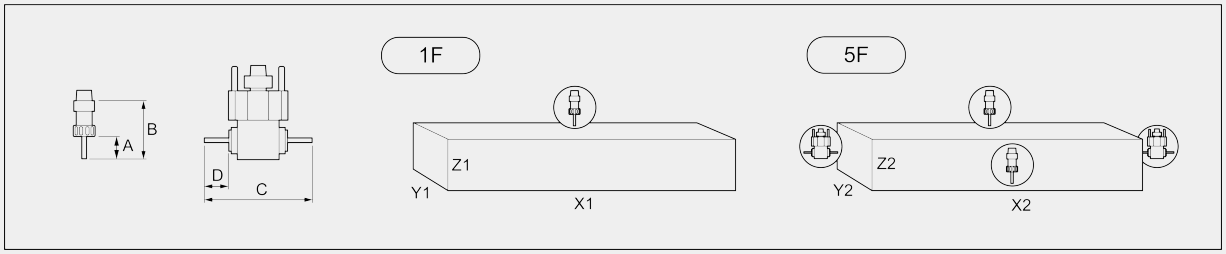
动态交替运行	●
多工件式运行	●
多步骤基础加工，最多可达 5 步	●
多级加工自动管理	○
超大尺寸加工，最高可达 X 的最大标称长度的两倍	○
Y 轴多工件加工	○
为加工 4 面进行的旋转	○
静态交替运行（根据型号）	●

可加工面

带有弯角单元（顶头）	2
带有刀片刀具（上面、侧面、顶头）	1 + 2 + 2
带有直刀具（上面和侧面）	3

加工范围

1F = 1 面加工　　5F = 5 面加工



COMET X6 HP	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
单工件	45	102	232	45.5	7.320	300	250	7.320	240	250
交替模式	45	102	232	45.5	3.250	300	250	3.250	240	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
通过独立的 H 轴和 P 轴自动定位虎钳和工件参考挡块	●

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.

机载自动刀具库

刀具最大数量	10

安全和保护

机床一体式防护舱	●
层压防护玻璃	●
伸缩式侧边通道	○

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.