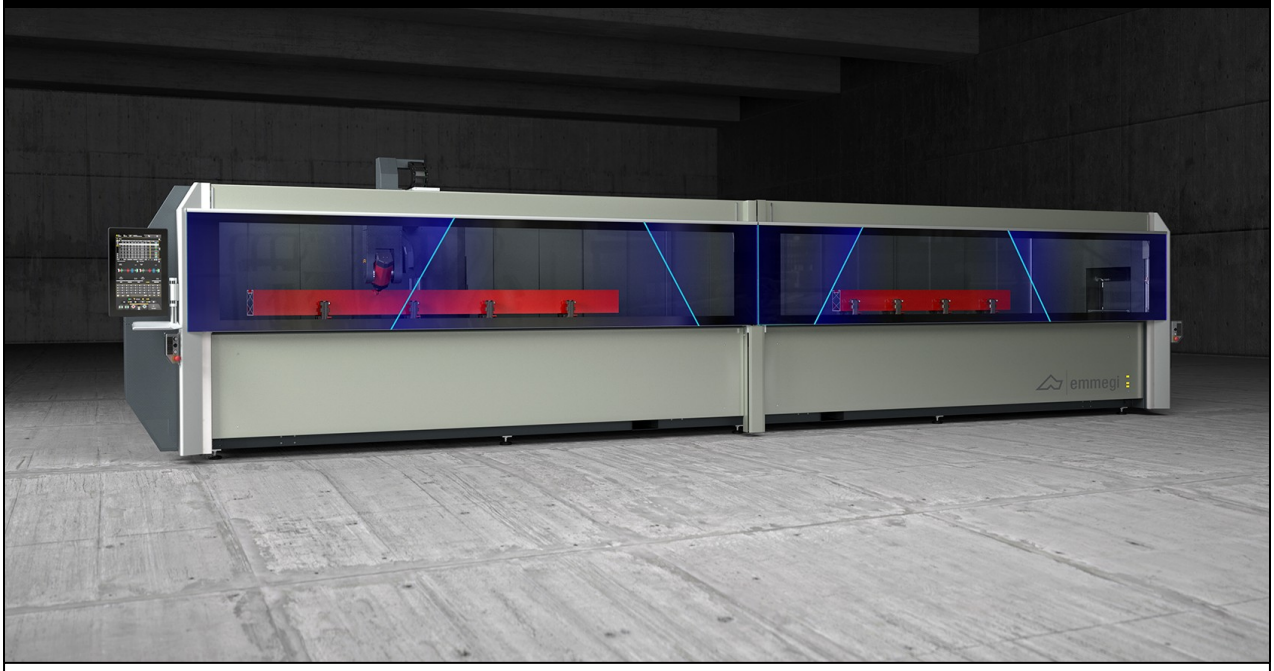
# COMET S6 I

BEARBEITUNGSZENTRUM MIT SCHUTZKABINE




Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl. Das Bearbeitungszentrum verfügt über zwei Betriebsarten: mit einem einzigen Arbeitsbereich für die Bearbeitung von Stäben mit einer Länge von bis zu 7 m oder mit zwei unabhängigen Arbeitsbereichen im Pendelbetrieb. Die Maschine verfügt über unabhängige, motorisierte Spanneinrichtungen, welche die „hauptzeitneutrale“ Positionierung der Spanneinrichtungen während des Betriebs im dynamischen Pendelmodus ermöglichen. Die 4. CNC-Achse ermöglicht eine Drehung der Frässpindel von -120° bis +120° Achse auf der horizontalen Achse und die Positionierung in jedem Winkel dazwischen. Die Maschine ist daher in der Lage, Bearbeitungen an der Oberseite und allen Seiten des Profils bei jeder Neigung innerhalb des möglichen Bereichs auszuführen. Sie verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen, das auf dem Schlitten der X-Achse verfährt und auf dem ein Winkelkopf sowie ein Scheibenfräser für die 5-Seiten-Bearbeitungen des Stücks untergebracht werden können. Darüber hinaus ist es mit einer bewegliche Arbeitsebene ausgestattet, das das Be- und Entladen des Stücks erleichtert und den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich vergrößert.

**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.



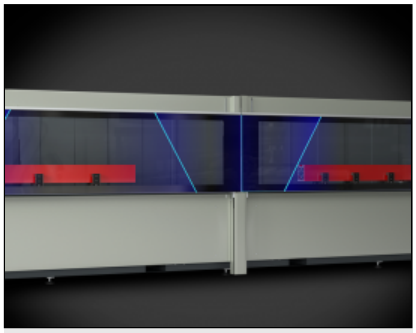
## 4-Achsen-Frässpindelkopf -S-

Die Frässpindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerbearbeitungen. Optional steht eine 10,5 kW Frässpindelspindel mit Encoder zum starren Gewindebohren zur Verfügung. Die Drehung der Frässpindel entlang der B-Achse ermöglicht die 3-Seiten-Bearbeitungen des Profils, ohne es neu positionieren zu müssen.



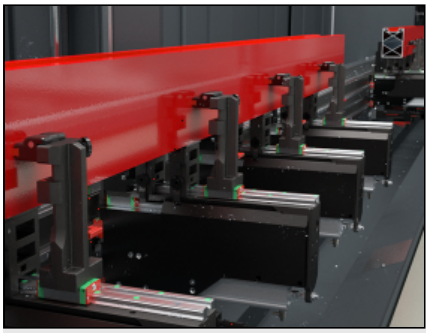
## Bedieneroberfläche

Der Bediener kann den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Bedienerschnittstelle verfügt über einen 24”-Touchscreen-Monitor im Format 16:9, der mit allen für die PC und CNC erforderlichen USB-Anschlüssen ausgestattet ist. Zudem verfügt er über Maus und Tastatur und den Anschluss für einen Barcode-Leser und eine Bedientafel aus der Ferne.



## Dynamischer Pendelbetrieb

Die innovative Betriebsart ermöglicht die Minimierung der Maschinenstillstandzeiten während der Be- und Entladephase der Werkstücke. Das System ermöglicht es, in den beiden getrennten und unabhängigen Arbeitsbereichen einerseits Pressprofile gleichzeitig zu be- und entladen und andererseits unterschiedlich lange und/oder kodierte Werkteile zu bearbeiten.



## Motorisierte Spanneinrichtungen

Die motorisierten Spanneinrichtungen, jede mit einem eigenen Motor ausgestattet, können sich im Arbeitsbereich voneinander unabhängig ausrichten. Die CNC steuert die Bewegung der Spanneinrichtungen und des Frässpindelkopfes in den beiden Arbeitsbereichen gleichzeitig im Pendelbetrieb und erhöht dadurch deutlich die Produktivität. Durch die Verwendung von absoluten Referenzachsen wird die Initialisierungszeit der Maschine bei jedem Neustart reduziert.



## Werkzeugmagazin

Das auf der X-Achse integrierte Werkzeugmagazin, das in Bezug auf die Frässpindel unterhalb und in einer zurückgesetzten Position angeordnet ist, ermöglicht eine drastische Reduzierung der Zeiten, die für den Werkzeugwechsel erforderlich sind. Diese Funktion ist besonders nützlich bei Bearbeitungen am Kopf und am Ende des Pressprofils, da der Weg zum Erreichen des Magazins umgangen werden kann, da sich dieses, fest mit der Frässpindel verbunden, in die entsprechenden Positionierungen bewegt.

**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

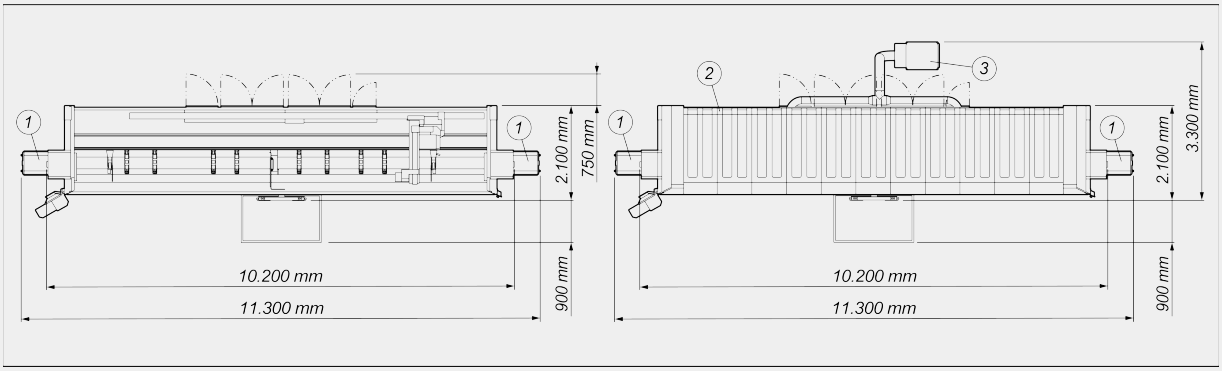
The right to make technical alterations is reserved.

# **COMET S6 I** / BEARBEITUNGSZENTRUM MIT SCHUTZKABINE

## LAYOUT

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

1. Späneförderе und späneauffangkasten (Optional)
2. Abdeckung (Optional)
3. Rauchabsaugung (Optional)




| | |
|---|---|
| Maschinenhöhe (maximaler Ausfahrbereich Z-Achse) (mm) | 2.590 |
| Maschinenhöhe mit oberer Abdeckung (mm) | 2.710 |

## ACHSEN-VERFAHRWEGE

| | |
|---|---|
| X-ACHSE (längs) (mm) | 7.340 |
| Y-ACHSE (quer) (mm) | 1.000 |
| Z-ACHSE (vertikal) (mm) | 450 |
| A-ACHSE (Rotation um die horizontale Frässpindelachse) | -120° ÷ +120° |

## FRÄSSPINDEL

| | |
|---|---|
| Max. Leistung auf S1 (kW) | 8,5 |
| Max. Leistung in S6 (60 %) (kW) | 10 |
| Max. Drehzahl (U/min.) | 24.000 |
| Werkzeugaufnahmekonus | HSK - 63F |
| Werkzeugschnellspannung | ● |
| Kühlung mit Wärmetauscher | ● |
| Auf 4 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich | ● |

**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

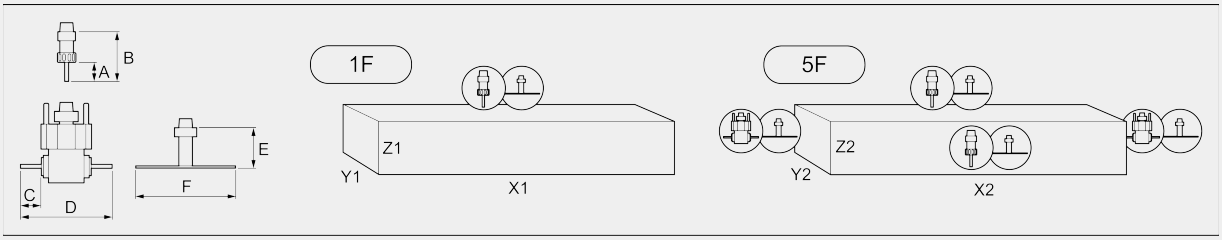
The right to make technical alterations is reserved.

## BEARBEITBARE PROFILSEITEN

| | |
|---|---|
| Mit Winkeleinheit (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten) | 2 + 2 |
| Mit Sägeblatt (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten) | 1 + 2 + 2 |
| Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite und Seiten) | 3 |

## ARBEITSBEREICH

**1F = Bearbeitung an 1 Seite** **5F = Bearbeitung an 5 Seiten**




| COMET S6 I | | A | B | C | D | E | F | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Einzelstück | | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 6.880 | 300 | 215 | 6.880 | 250 | 215 |
| Asymmetrischer Pendelbetrieb | li | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.250 | 300 | 215 | 3.120 | 250 | 215 |
| Asymmetrischer Pendelbetrieb | re | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.785 | 300 | 215 | 2.645 | 250 | 215 |
| Symmetrischer Pendelbetrieb | li | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.970 | 300 | 215 | 2.840 | 250 | 215 |
| Symmetrischer Pendelbetrieb | re | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.065 | 300 | 215 | 2.925 | 250 | 215 |

Abmessungen in mm

Die Applikation von Winkelköpfen verkleinert den Arbeitsbereich in Z auf 190 mm

## MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)

| | |
|---|---|
| Mit Ausgleicher | M8 |

## STÜCKEINSPANNUNG

| | |
|---|---|
| Unabhängige, motorisierte Spanneinrichtungen | ● |
| Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen | 12 |
| Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen | 8 |
| Max. Anzahl Spanneinrichtungen pro Bereich | 6 |

**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.

## MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

| | |
|---|---|
| Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin | 12 |
| Maximale, in das Magazin ladbare Werkzeuglänge (mm) | 190 |

## FUNKTIONEN

| | |
|---|---|
| Mehrwerkstück-Betrieb | ● |
| Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten | ● |
| Automatische Mehrschritt-Bearbeitungssteuerung | ○ |
| Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X | ○ |
| Mehrstück-Bearbeitung auf Y | ○ |
| Werkstückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung | ○ |
| Dynamischer Pendelbetrieb | ● |

Enthalten ● Verfügbar ○

**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.