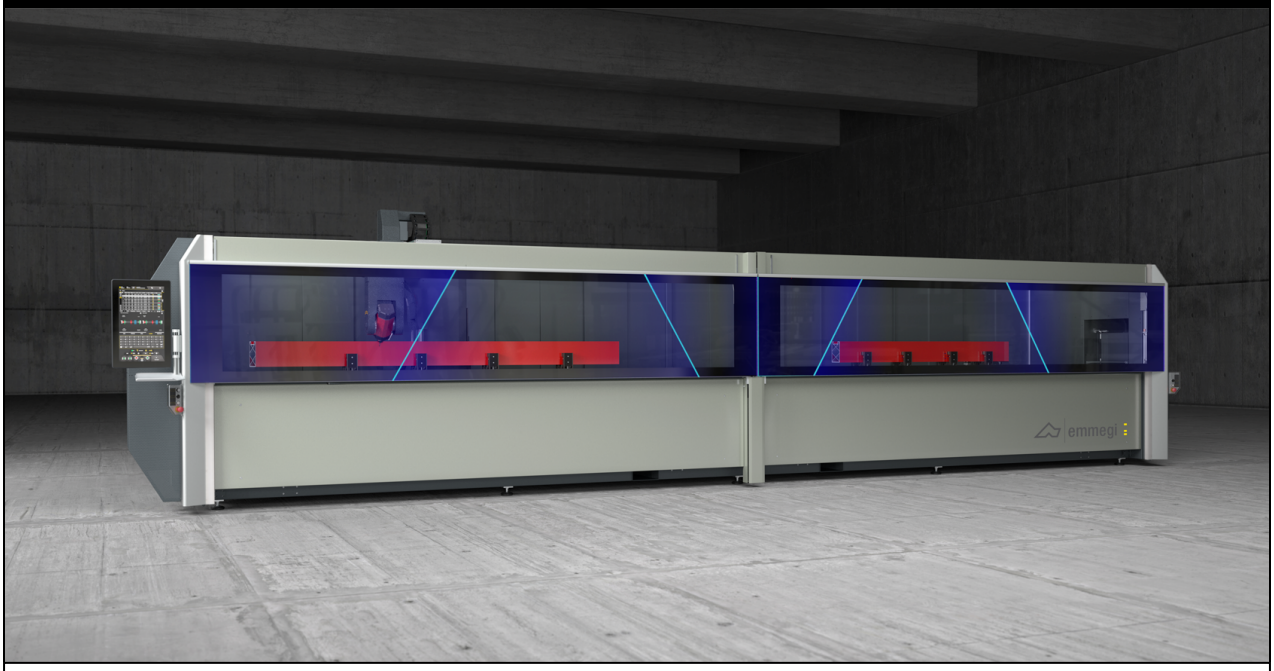
COMET **S6 HP**

CENTROS DE MECANIZADO CON CABINA



Centro de mecanizado con CNC de 4 ejes controlados para el mecanizado de barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero. Prevé dos modalidades distintas de funcionamiento: la primera, en modalidad monozona, permite mecanizar una sola área de trabajo de barras enteras de hasta 7 m de longitud máxima; la segunda, en modalidad pendular, permite realizar varias piezas en las dos áreas de trabajo distintas. Todos los ejes CN son absolutos y no se requiere la puesta a cero al reiniciar la máquina. En versión HP, la máquina tiene 2 ejes auxiliares que, en modalidad pendular, permiten posicionar las mordazas y los topes de referencia en tiempo oculto respecto a los procesos de trabajo del mandril en el campo de trabajo opuesto. El 4° eje permite que el electromandril gire con CN de -120° a +120° en un eje horizontal, para realizar las elaboraciones en la cara superior y en las caras laterales del perfil. Se suministra con un almacén de herramientas con 12 posiciones, incorporado en el carro eje X, que puede contener un cabezal angular y una fresa de disco para la elaboración en 5 caras de la pieza. La superficie de trabajo móvil facilita la operación de carga/descarga de la pieza asegurando una ergonomía total y aumenta notablemente la sección elaborable en el eje Y.

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

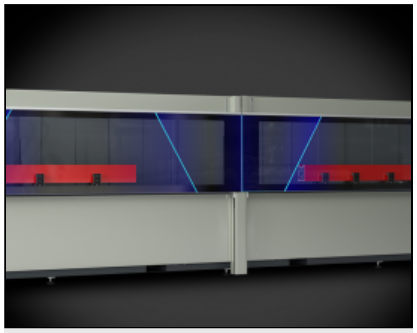
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



Electrocabezal 4 ejes -S-

El electromandril de 8,5 kW en S1 con par elevado permite realizar los mecanizados pesados típicos del sector industrial. Opcionalmente, está disponible un electromandril de 10,5 kW con codificador para el roscado rígido. La rotación del electromandril a lo largo del eje B permite efectuar mecanizados en 3 caras del perfil, sin tener que volver a posicionarlo.



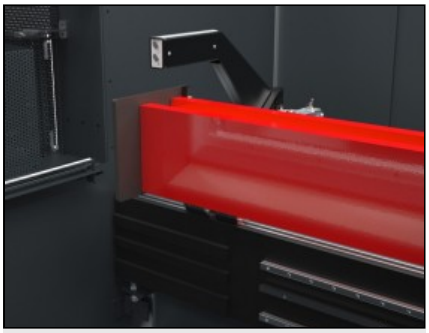
Modalidad pendular dinámica

Es un sistema de trabajo innovador, que permite reducir al mínimo los tiempos de parada de la máquina durante las fases de carga y descarga de las piezas que se deben mecanizar. El sistema permite, en las dos áreas de trabajo independientes, realizar simultáneamente la carga y descarga de extrudidos, en un lado y el mecanizado de las piezas, con longitudes y/o códigos distintos, en el otro.



Versión HP

Comet tiene dos modalidades de funcionamiento: un área única de mecanizado, para barras de hasta 7 m de largo; o dos áreas de mecanizado independientes, en modalidad pendular. La máquina en versión HP dispone de 2 ejes adicionales para el posicionamiento de las mordazas y de los topes de referencia que permiten el posicionamiento de las mordazas simultáneamente durante el funcionamiento en modalidad pendular.



Posicionador mordazas

El posicionamiento de los grupos mordaza es realizado por los dos ejes H y P de control numérico paralelos al eje X y con tope de referencia incorporado. Esta solución permite posicionar los topes en toda la longitud de la máquina para poder realizar mecanizados en modalidad multipieza con un perfil por cada juego de mordazas. Asimismo, el posicionamiento de las mordazas es independiente de la condición de trabajo del mandril (eje X).



Interfaz de operador

El operador puede ver el vídeo desde cualquier posición gracias a la posibilidad de girar el monitor sobre el eje vertical. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 24" en formato 16:9, portrait mode, con las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con un ordenador y con el control numérico computarizado. Cuenta también con caja de pulsadores y ratón, además de estar preparada para la conexión de un lector de códigos de barra y de una caja de pulsadores a distancia.



Almacén de herramientas

El almacén portaherramientas está incorporado en el eje X, situado en la parte baja y hacia atrás respecto al electromandril, y permite reducir considerablemente los tiempos para el cambio de la herramienta. Esta función es especialmente útil durante las elaboraciones de los extremos del perfil extrudido, y permite obviar la carrera de llegada al almacén, ya que el mismo se mueve junto al electromandril, siguiendo sus posicionamientos.

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

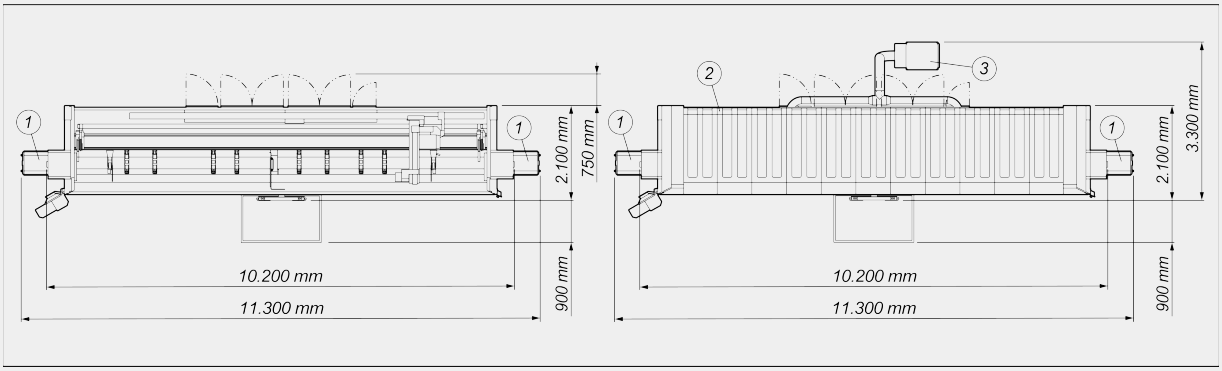
The right to make technical alterations is reserved.

COMET S6 HP / CENTROS DE MECANIZADO CON CABINA

LAYOUT

Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

1. Cinta para la evacuación de virutas y cajon recoge viruta (opcional)
2. Cierre superior (opcional)
3. Sistema de aspiración humos (opcional)



Altura máquina (extensión máxima eje Z) (mm)	2.590
Altura máquina con cubierta superior (mm)	2.710

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	7.660
EJE Y (transversal) (mm)	1.000
EJE Z (vertical) (mm)	450
EJE A (rotación en eje horizontal electromandril)	-120° ÷ +120°

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	8,5
Potencia máxima en S6 (60%) (kW)	10
Velocidad máxima (rpm)	24.000
Cono portaherramientas	HSK - 63F
Acoplamiento automático portaherramientas	●
Refrigeración mediante cambiador de calor	●
Electromandril mandado en 4 ejes con posibilidad de interpolación simultánea	●

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

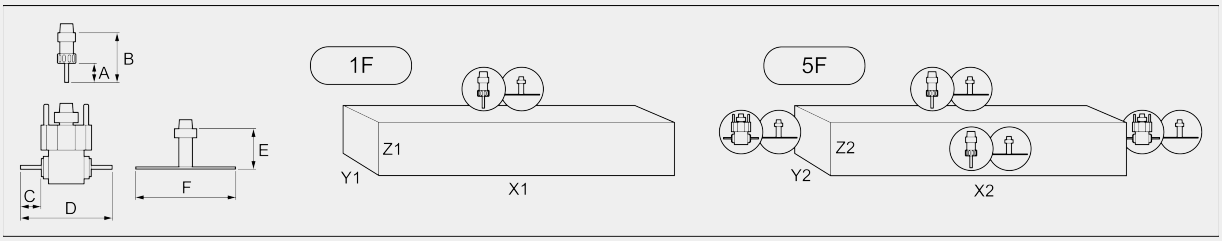
The right to make technical alterations is reserved.

CARAS MECANIZABLES

Con unidad angular (caras laterales y cabezales)	2 + 2
Con herramienta hoja (cara superior, caras laterales y cabezales)	1 + 2 + 2
Con herramienta directa (cara superior y caras laterales)	3

ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara **5F = Elaboración de 5 caras**



COMET S6 HP		A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
monopieza		60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
pendular asimétrico	izq.	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
pendular asimétrico	dcha.	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
pendular simétrico	izq.	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
pendular simétrico	dcha.	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215

Dimensiones en mm

La aplicación de unidad angular reduce el área de trabajo en Z a 190 mm

CAPACIDAD DE ROSCADO (con Macho En Aluminio Y Orificio Pasante)

Rígida (opcional)	M10
Con compensador	M8

BLOQUEO DE LA PIEZA

Número máximo de mordazas neumáticas	12
Número estándar de mordazas neumáticas	8
Número máximo de mordazas por zona	6
Posicionamiento automático de las mordazas y los topes de referencia de la pieza mediante ejes independientes H y 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.

ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO

Número máximo de herramientas en el almacén	12
Longitud máxima de la herramienta que se puede cargar en el almacén (mm)	190

FUNCIONES

Funcionamiento pendular dinámico	●
Funcionamiento multipieza	●
Mecanizado en multistep base - hasta 5 pasos	●
Gestión automática elaboración en multistep	○
Mecanizado que supere las medidas, hasta el doble de la longitud nominal máxima en X	○
Mecanizado multipieza en Y	○
Rotación pieza para mecanizado sobre 4 caras	○

Incluido ● Disponible ○

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.