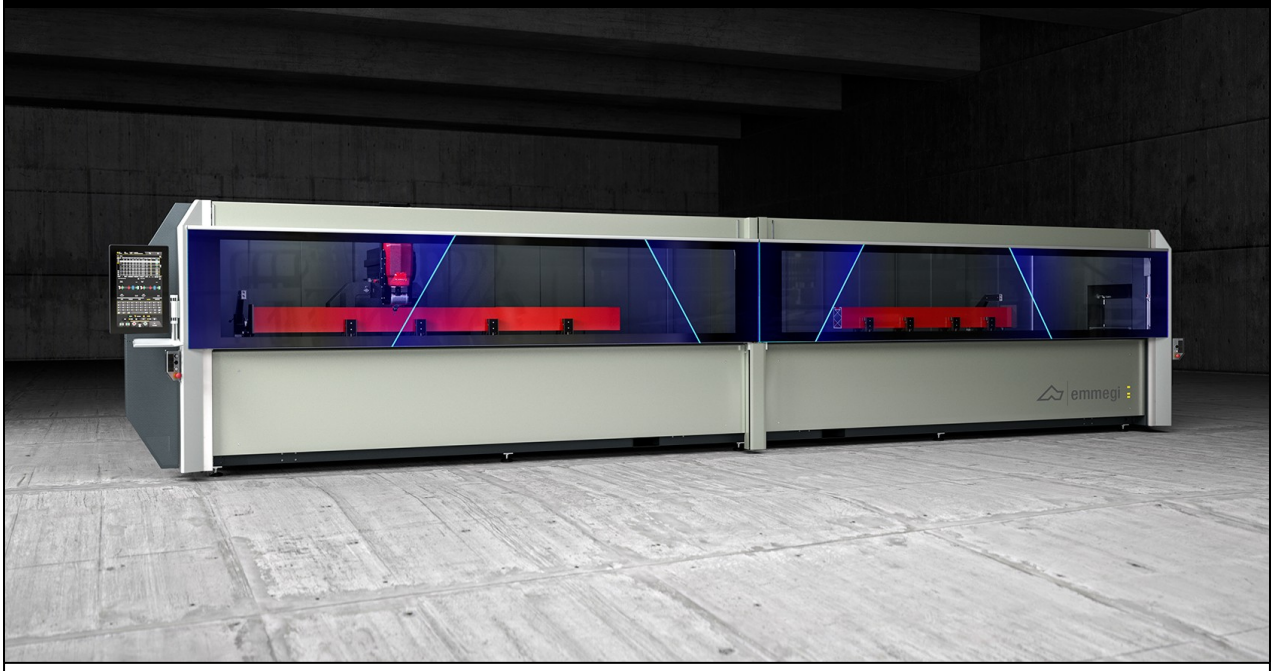
# COMET X6 HP

CENTRES D'USINAGE CABINÉS




Centre d'usinage CNC à 4 axes contrôlés, consacré à l'usinage des barres et des pièces en aluminium, PVC, alliages légers en général et acier jusqu'à 2 mm. La machine peut fonctionner en mode monopièce et pièces multiples, avec une zone d'usinage unique pour des barres jusqu'à 7,7 m de long. Le modèle COMET X6 HP permet le fonctionnement en mode pendulaire avec deux zones d'usinage autonomes et 2 axes supplémentaires pour le positionnement des étaux et des butées de référence, permet le fonctionnement en mode pendulaire dynamique tout en effectuant le positionnement des étaux en temps masqué. Chaque modèle est équipé d'un magasin outils à 10 postes à bord du chariot axe X en mesure d'abriter un renvoi d'angle et une fraise-disque de façon à pouvoir exécuter des usinages sur les 5 faces de la pièce. Le 4ème axe CN permet à l'électrobroche de tourner de 0° à 180°, en se positionnant à n'importe quel angle intermédiaire. La machine peut donc effectuer des usinages sur la face supérieure et sur celles latérales du profil à n'importe quelle inclinaison comprise dans la plage. Le centre dispose par ailleurs d'une table d'usinage mobile qui facilite l'opération de chargement/déchargement de la pièce et augmente considérablement la section usinable.

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

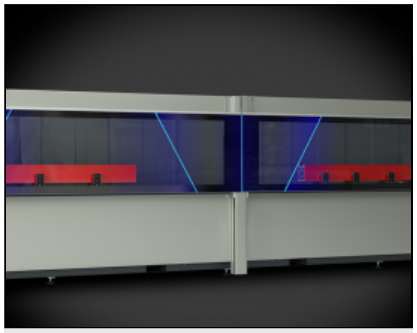
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



## Puissance et flexibilité de l'électrobroche

L'électrobroche de 7 kW en S1 à couple élevé permet d'effectuer des usinages lourds. Son déplacement le long de l'axe A permet des rotations de 0° à 180° et l'usinage du profilé sur 3 faces sans repositionnement.



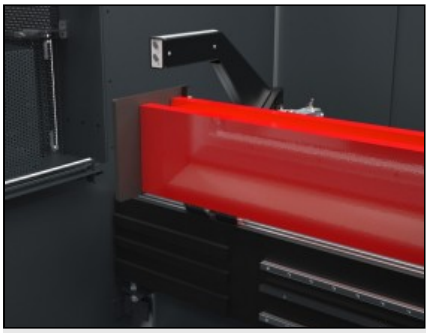
## Mode pendulaire dynamique

Le mode d'usinage innovant permet de réduire au minimum les temps d'arrêt de la machine lors des phases de chargement et de déchargement des pièces à usiner. Le système permet, dans les deux zones d'usinage distinctes et indépendantes, de charger/décharger simultanément les pièces extrudées d'un côté et d'usiner des pièces de longueurs et/ou de codes différents de l'autre côté.



## Interface opérateur

La possibilité de faire pivoter le moniteur sur l'axe vertical permet à l'opérateur de voir l'écran depuis n'importe quelle position. L'interface opérateur utilise un écran tactile de 24", format 16:9, mode portrait, doté des connecteurs USB nécessaires pour se connecter à distance avec un PC et la CNC. Elle utilise également un clavier et une souris et est prédisposée pour la connexion d'un lecteur de code-barres et du clavier à distance.



## Positionneur des étaux

Les groupes étaux sont positionnés par deux axes, H et P, à contrôle numérique, parallèles à l'axe X, avec butée de référence à bord. Cette solution permet de positionner les butées tout le long de la machine, ce qui permet d'usiner en mode multi-pièce avec une profilé pour chaque paire d'étaux. Par ailleurs, le positionnement des étaux a lieu indépendamment des conditions de travail du mandrin (axe X).



## Magasin outils

Le magasin porte-outils, intégré à l'axe X, en dessous de l'électrobroche et en position arrière par rapport à celle-ci, permet de réduire considérablement la durée requise pour l'opération de changement d'outil. Cette fonction s'avère particulièrement utile pour les usinages en début et en fin de barre extrudée : en effet, le magasin et l'électrobroche se déplaçant à la même vitesse dans les postes correspondants, toute course en direction du magasin est ainsi évitée.



## Version HP

Comet possède deux modes de fonctionnement : une seule zone d'usinage pour les barres de 7 m de long maximum ou deux zones d'usinage indépendantes en mode pendulaire. La machine en version HP, munie de 2 axes supplémentaires pour le positionnement des étaux et des butées de référence, permet le positionnement des étaux en temps masqué durant le fonctionnement en mode pendulaire.

**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

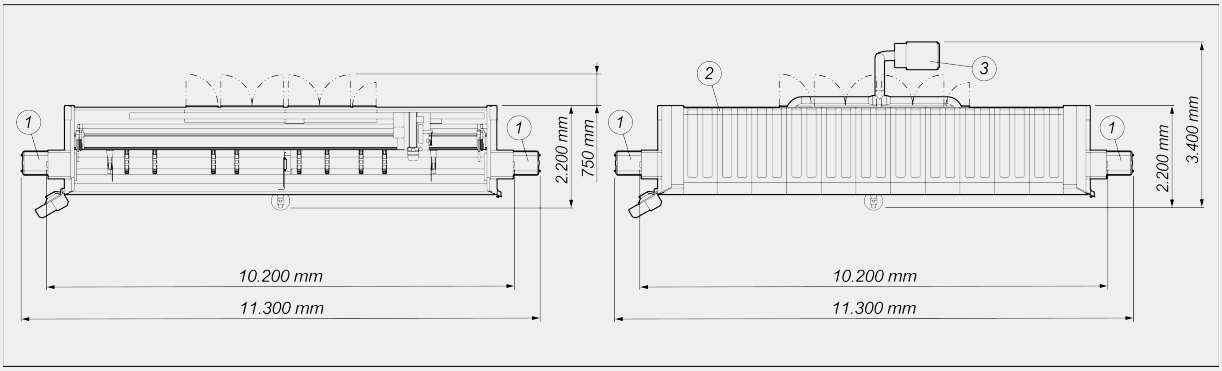
The right to make technical alterations is reserved.

# **COMET X6 HP** / CENTRES D'USINAGE CABINÉS

## LAYOUT

Les dimensions d'encombrement peuvent varier en fonction de la configuration du produit.

1. Transporteur d'évacuation et bac à copeaux (optionnel)
2. Couverture (optionnel)
3. Dispositif d'aspiration des fumées (optionnel)




| | |
|---|---|
| Hauteur machine (extension maximum axe Z) (mm) | 2.590 |
| Hauteur machine avec couverture supérieure (mm) | 2.710 |

## COURSES DES AXES

| | |
|---|---|
| AXE X (longitudinal) (mm) | 7.970 |
| AXE X (longitudinal) (version pendulaire dynamique) (mm) | 7.600 |
| AXE Y (transversal) (mm) | 420 |
| AXE Z (vertical) (mm) | 430 |
| AXE A (rotation électrobroche) | 0° ÷ +180° |
| AXE H (positionn. étaux) (mm) | 3.900 |
| AXE P (positionn. étaux) (mm) | 3.900 |

## ÉLECTROBROCHE

| | |
|---|---|
| Puissance maximum en S1 (kW) | 7 |
| Vitesse maximum (tours/min) | 16.500 |
| Cône porte-outil | HSK - 50F |
| Encliquetage automatique du porte-outil | ● |
| Encodeur électrobroche pour taraudage rigide | ○ |
| Refroidissement par échangeur thermique | ● |

**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.

## FONCTIONS

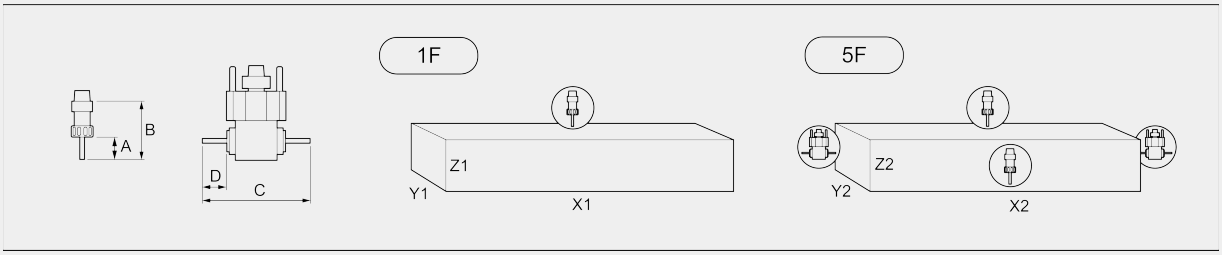
| | |
|---|---|
| Fonctionnement en mode pendulaire dynamique | ● |
| Fonctionnement en mode pièces multiples | ● |
| Usinage en multipas base - jusqu'à 5 pas | ● |
| Gestion automatique usinage en multipas | ○ |
| Usinage hors des dimensions standards, jusqu'à deux fois la longueur nominale maximale en X | ○ |
| Usinage pièces multiples en Y | ○ |
| Rotation pièce pour usinage sur 4 faces | ○ |
| Fonctionnement en mode pendulaire statique (selon le modèle) | ● |

## FACES USINABLES

| | |
|---|---|
| Avec unité de renvoi d'angle (têtes) | 2 |
| Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et têtes) | 1 + 2 + 2 |
| Avec outil droit (face supérieure et faces latérales) | 3 |

## CAPACITÉ D'USINAGE

**1F = Usinage d'1 face** **5F = Usinage de 5 faces**




| COMET X6 HP | A | B | C | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| monopièce | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.320 | 300 | 250 | 7.320 | 240 | 250 |
| pendulaire | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.250 | 300 | 250 | 3.250 | 240 | 250 |

Dimensions en mm

## CAPACITÉ DE TARAUDAGE (avec Mâle Sur Aluminium Et Orifice Débouchant)

| | |
|---|---|
| Avec compensateur | M8 |
| Rigide (en option) | M10 |

## SERRAGE DE LA PIÈCE

| | |
|---|---|
| Nombre maximum d'étaux pneumatiques | 12 |
| Nombre standard d'étaux pneumatiques | 8 |
| Positionnement automatique des étaux et des butées de référence de la pièce par les axes indépendants H et 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.

## MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT

| | |
|---|---|
| Nombre maximum d'outils dans le magasin | 10 |

## DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

| | |
|---|---|
| Cabine de protection intégrale de la machine | ● |
| Vitre de protection stratifiée | ● |
| Tunnels latéraux escamotables | ○ |

Inclus ● 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.