

Centre d'usinage CNC à 4 axes commandés conçu pour l'usinage de barres ou de pièces en aluminium, acier, PVC et alliages légers en général. Il possède deux modes de fonctionnement : le premier qui comporte une zone d'usinage unique pour des barres jusqu'à 7 m de long, le second qui comporte deux zones d'usinage autonomes en mode pendulaire. La machine prévoit des étaux motorisés autonomes, permettant le positionnement des étaux en temps masqué, pendant le fonctionnement en mode pendulaire dynamique. Le 4ème axe CN permet à l'électrobroche de tourner de -120° à +120° sur l'axe horizontal, en se positionnant à n'importe quel angle intermédiaire. La machine peut donc effectuer des usinages sur la face supérieure et sur toutes les faces latérales du profil à n'importe quelle inclinaison comprise dans la plage. Le chariot aménagé sur l'axe X est équipé d'un magasin outils à 12 postes, 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 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.

1

FICHE TECHNIQUE

04/11/2025





Électrotête 4 axes -S-

L'électrobroche de 8,5 Kw en S1 à couple élevé permet l'exécution d'usinages lourds typiques du secteur industriel. Une électrobroche de 10,5 kW avec encodeur, disponible en option, permet un taraudage rigide. La rotation de l'électrobroche le long de l'axe B permet d'effectuer des usinages sur les 3 faces du profilé, sans devoir le repositionner.



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.



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.



Étaux motorisés

Les étaux motorisés ont chacun leur moteur permettant un positionnement autonome dans la capacité d'usinage. La CNC gère simultanément le déplacement des étaux et de la tête de l'électrobroche en mode pendulaire dans deux capacités d'usinage distinctes. Cela permet d'augmenter considérablement la productivité. L'utilisation d'axes de référence absolus permet de réduire les temps d'initialisation de la machine à chaque redémarrage.



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.



Tunnel escamotable (Optionnel)

Le tunnel s'intègre à l'esthétique et au design de la machine : la tôle perforée lui donne de la transparence et de la légèreté, il s'ouvre et se ferme selon les besoins. Sa longueur réduite quand il n'est pas utilisé permet de gagner de la place dans l'atelier. La zone de sortie du tapis porte-copeaux et son moteur sont intégrés au bas de la machine dans une logique de design esthétique et fonctionnel.



Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.



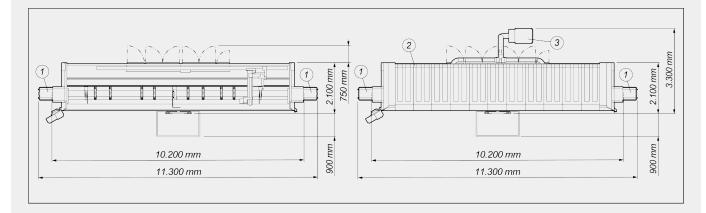


COMET S6 I / CENTRES D'USINAGE CNC

LAYOUT

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

- Transporteur d'évacuation et bac à copeaux (optionnel)
 Couverture (optionnel)
 Dispositif d'aspiration des fumées (optionnel)



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

COURSES DES AXES	
AXE X (longitudinal) (mm)	7.340
AXE Y (transversal) (mm)	1.000
AXE Z (vertical) (mm)	450
AXE A (rotation sur l'axe horizontal électrobroche)	-120° ÷ +120°

ÉLECTROBROCHE	
Puissance maximum en S1 (kW)	8,5
Puissance maximum en S6 (60%) (kW)	10
Vitesse maximum (tours/min)	24.000
Cône porte-outil	HSK - 63F
Encliquetage automatique du porte-outil	•
Refroidissement par échangeur thermique	•
Électrobroche pilotée sur 4 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	•





Avec unité de renvoi d'angle (faces latérales et extrémités du profil) Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et têtes) Avec outil droit (face supérieure et faces latérales) 3

CAPACITÉ D'USINAGE

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

	A	В	С	D	E	F	X1	Y1	Z 1	X2	Y2	Z 2
	60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
gche	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
drte	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
gche	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
drte	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215
	drte gche	60 gche 60 drte 60 gche 60	60 130 gche 60 130 drte 60 130 gche 60 130	60 130 50 gche 60 130 50 drte 60 130 50 gche 60 130 50	gche 60 130 50 245 gche 60 130 50 245 drte 60 130 50 245 gche 60 130 50 245	gche 60 130 50 245 100 gche 60 130 50 245 100 drte 60 130 50 245 100 gche 60 130 50 245 100	gche 60 130 50 245 100 250 gche 60 130 50 245 100 250 drte 60 130 50 245 100 250 gche 60 130 50 245 100 250	gche 60 130 50 245 100 250 6.880 gche 60 130 50 245 100 250 3.250 drte 60 130 50 245 100 250 2.785 gche 60 130 50 245 100 250 2.970	gche 60 130 50 245 100 250 6.880 300 gche 60 130 50 245 100 250 3.250 300 drte 60 130 50 245 100 250 2.785 300 gche 60 130 50 245 100 250 2.970 300	gche 60 130 50 245 100 250 6.880 300 215 gche 60 130 50 245 100 250 3.250 300 215 drte 60 130 50 245 100 250 2.785 300 215 gche 60 130 50 245 100 250 2.970 300 215	gche 60 130 50 245 100 250 6.880 300 215 6.880 gche 60 130 50 245 100 250 3.250 300 215 3.120 drte 60 130 50 245 100 250 2.785 300 215 2.645 gche 60 130 50 245 100 250 2.970 300 215 2.840	gche 60 130 50 245 100 250 6.880 300 215 6.880 250 gche 60 130 50 245 100 250 3.250 300 215 3.120 250 gche 60 130 50 245 100 250 2.785 300 215 2.645 250 gche 60 130 50 245 100 250 2.970 300 215 2.840 250

Dimensions en mm

L'application d'un renvoi d'angle réduit la capacité d'usinage en Z à 190 mm

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

Avec compensateur M8

SERRAGE DE LA PIÈCE	
Étaux motorisés autonomes	•
Nombre maximum d'étaux pneumatiques	12
Nombre standard d'étaux pneumatiques	8
Nombre maximum d'étaux par zone	6





FICHE TECHNIQUE

04/11/2025

MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD DU CHARIOT Nombre maximum d'outils dans le magasin Longueur maximum de l'outil stockable dans le magasin (mm) 12

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 dynamique

Inclus ● Disponible ○