



04/11/2025

CNC加工中心

Comet X6 HP



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。

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程 中的停机时间降低至最少。该系统可以在两个独 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, 使操作员可以从任 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 码器和远程键盘连接。



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 挡块,以便以多工件模式进行加工,其中一个型 材对应一对虎钳。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, 从而 显著减少更换刀具的时间。在挤出件头尾加工过 程中,因为工件和电动主轴联成一体且同时移动 ,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,或两个以相 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, 可实现 交替模式运行过程中的掩蔽时间内夹钳的定位。





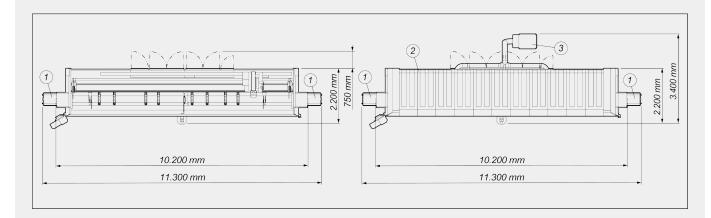


COMET X6 HP / CNC加工中心

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	•
通过热量交换器进行冷却	•
带有用于刚性攻丝的编码器的电动主轴	0

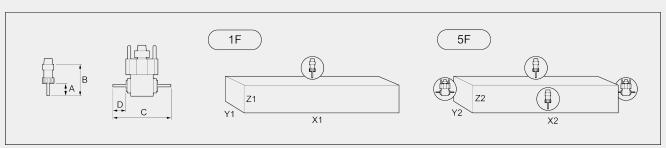
Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 – Limidi di Soliera (MO) ITALY Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.



功能	
静态交替运行(根据型号)	•
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	•
超大尺寸加工,最高可达 X 的最大标称长度的两倍	0
为加工 4 面进行的旋转	0
多级加工自动管理	0
Y轴多工件加工	0

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



COMET X6 HP	А	В	С	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

ᆫᄱ	1 🗢

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	•

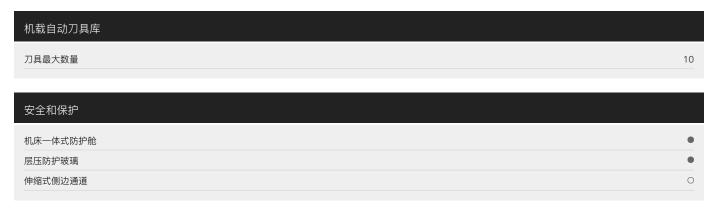
Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 – Limidi di Soliera (MO) ITALY Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.











包括 ● 可用 ○