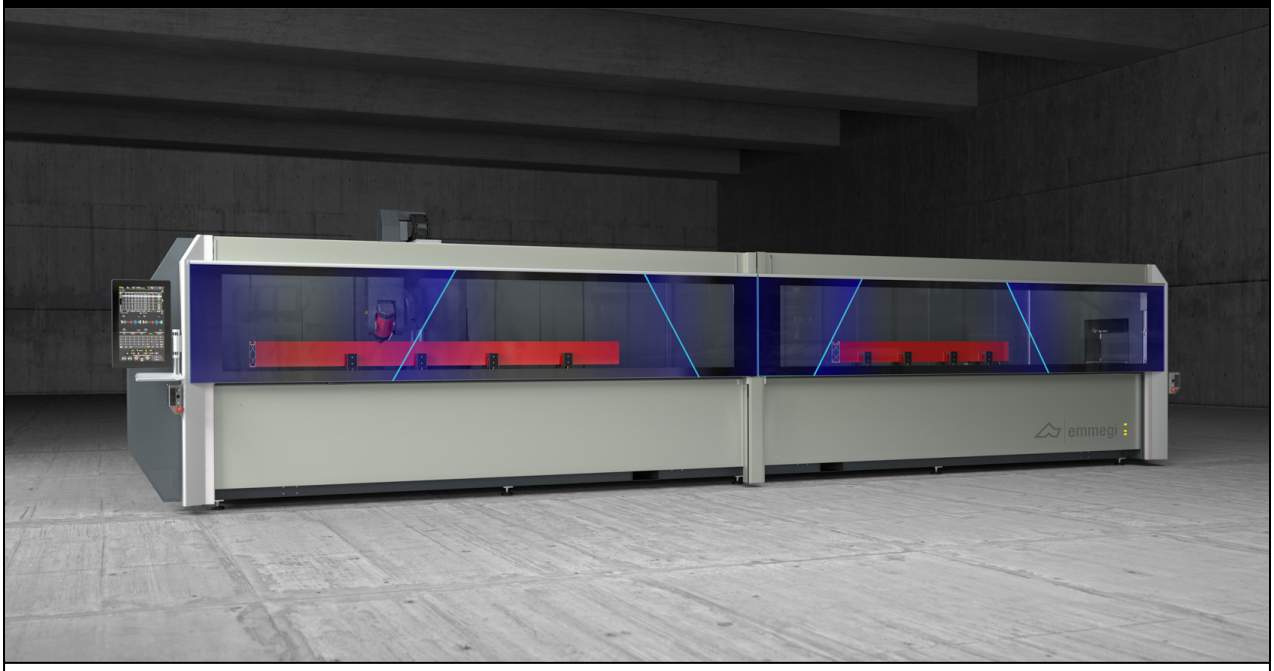
# COMET S6 HP

CENTRI DI LAVORO CABINATI



Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio. Prevede due diverse modalità di funzionamento: la prima, in modalità monozona, consente la lavorazione in un'unica area di lavoro di barre intere di lunghezza massima di 7 m; la seconda, in modalità pendolare, consente l'esecuzione di più pezzi nelle due aree di lavoro distinte. Tutti gli assi CN sono assoluti e non richiedono l'azzeramento al riavvio della macchina. La macchina in versione HP dispone di 2 assi supplementari che, in modalità pendolare, consentono il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento in tempo mascherato ai processi di lavorazione del mandrino nel campo di lavoro opposto. Il 4° asse consente all'elettromandrino di ruotare a CN da -120° a +120° su asse orizzontale, per eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e sulle facce laterali del profilo. Dispone di un magazzino utensili a 12 posti, a bordo carro asse X, capace di ospitare un'unità angolare e una fresa a disco per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Il piano di lavoro mobile facilita l'operazione di carico/scarico pezzo in piena ergonomia ed aumenta notevolmente la sezione lavorabile sull'asse Y.

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

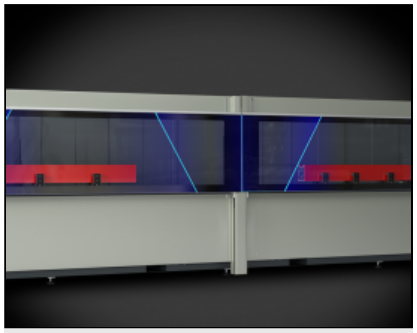
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



## Elettrotesta 4 assi -S-

L’elettromandrino da 8,5 kW in S1 ad alta coppia consente l’esecuzione di lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. Opzionalmente è disponibile un elettromandrino da 10,5 kW con encoder per la maschiatura rigida. La rotazione dell’elettromandrino lungo l’asse B consente di effettuare le lavorazioni su 3 facce del profilo, senza doverlo riposizionare.



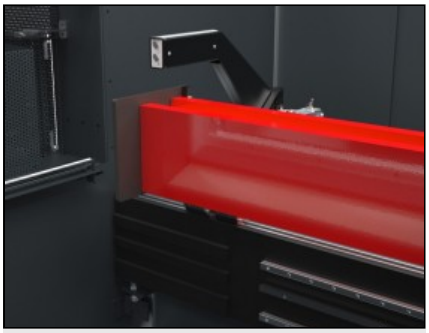
## Modalità pendolare dinamica

L’innovativa modalità di lavoro, permette di ridurre al minimo i tempi di fermo macchina durante le fasi di carico e scarico dei pezzi da lavorare. Il sistema permette, nelle due distinte ed indipendenti aree di lavoro, di eseguire contemporaneamente da un lato il carico/scarico degli estrusi, dall’altro le lavorazioni di pezzi, aventi lunghezze e/o codici diversi.



## Versione HP

Comet ha due modalità di funzionamento: un’area unica di lavoro, per barre sino a 7 m di lunghezza o due aree di lavoro indipendenti, in modalità pendolare. La macchina in versione HP dispone di 2 assi supplementari per il posizionamento delle morse e delle battute di riferimento che consentono il posizionamento morse in tempo mascherato durante il funzionamento in modalità pendolare.



## Posizionatore morse

Il posizionamento dei gruppi morsa è affidato a due assi, H e P, a controllo numerico, paralleli all'asse X e con battuta di riferimento a bordo. Questa soluzione consente di posizionare le battute lungo tutta la lunghezza della macchina, permettendo lavorazioni in modalità multi-pezzo con un profilo per ogni coppia di morse. Inoltre il posizionamento delle morse avviene indipendentemente dalla condizione operativa del mandrino (asse X).



## Interfaccia operatore

La possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione. L’interfaccia operatore prevede un display 24" touchscreen in formato 16:9, portrait mode, dotato delle connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CNC. Dispone inoltre di pulsantiera, mouse, e della predisposizione per la connessione di lettore barcode e della pulsantiera remota.



## Magazzino utensili

Il magazzino portautensili, integrato sull’asse X, posto inferiormente ed in posizione arretrata rispetto all’elettromandrino, consente una drastica riduzione delle tempistiche per l’operazione di cambio utensile. Questa funzione è particolarmente utile nelle lavorazioni in testa e coda dell’estruso, consentendo di evitare la corsa per il raggiungimento del magazzino, in quanto lo stesso si muove solidalmente all’elettromandrino, nei relativi posizionamenti.

**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

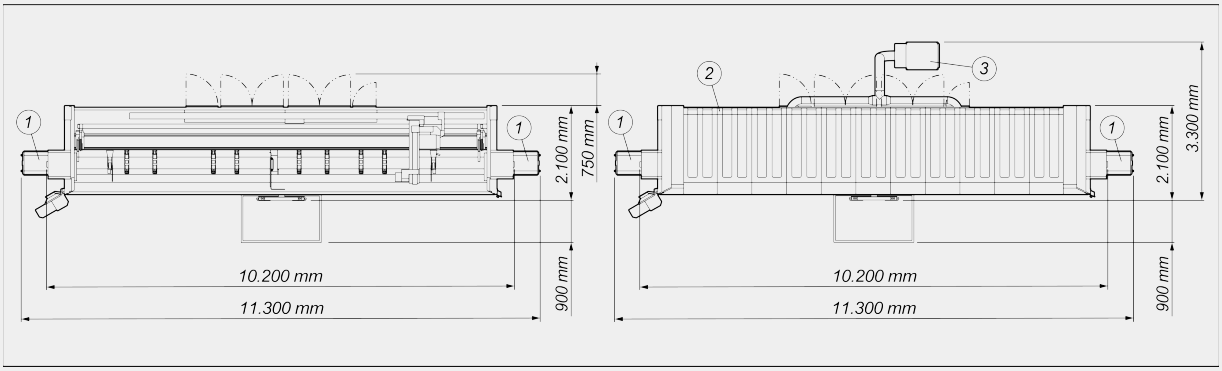
The right to make technical alterations is reserved.

## **COMET S6 HP** / CENTRI DI LAVORO CABINATI

### LAYOUT

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

1. Nastro evacuazione trucioli e cassettiera raccogli trucioli (opzionale)
2. Copertura (opzionale)
3. Impianto di aspirazione fumi (opzionale)




| | |
|---|---|
| Altezza macchina (massima estensione asse Z) (mm) | 2.590 |
| Altezza macchina con copertura superiore (mm) | 2.710 |

### CORSE ASSI

| | |
|---|---|
| ASSE X (longitudinale) (mm) | 7.660 |
| ASSE Y (trasversale) (mm) | 1.000 |
| ASSE Z (verticale) (mm) | 450 |
| ASSE A (rotazione su asse orizzontale elettromandrino) | -120° ÷ +120° |

### ELETTROMANDRINO

| | |
|---|---|
| Potenza massima in S1 (kW) | 8,5 |
| Potenza massima in S6 (60%) (kW) | 10 |
| Velocità massima (giri/min) | 24.000 |
| Cono attacco utensile | HSK - 63F |
| Aggancio portautensile automatico | ● |
| Raffreddamento con scambiatore di calore | ● |
| Elettromandrino pilotato su 4 assi con possibilità di interpolazione simultanea | ● |

**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

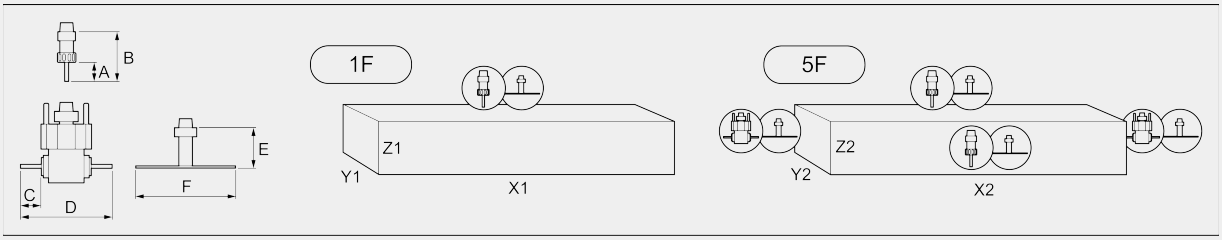
The right to make technical alterations is reserved.

## FACCE LAVORABILI

| | |
|---|---|
| Con unità angolare (facce laterali e testate) | 2 + 2 |
| Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate) | 1 + 2 + 2 |
| Con utensile diretto (faccia superiore e facce laterali) | 3 |

## CAMPO DI LAVORO

**1F = Lavorazione di 1 faccia** **5F = Lavorazione di 5 facce**




| COMET S6 HP | | A | B | C | D | E | F | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z2 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| monopezzo | | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 6.880 | 300 | 215 | 6.880 | 250 | 215 |
| pendolare asimmetrico | sx | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.250 | 300 | 215 | 3.120 | 250 | 215 |
| pendolare asimmetrico | dx | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.785 | 300 | 215 | 2.645 | 250 | 215 |
| pendolare simmetrico | sx | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 2.970 | 300 | 215 | 2.840 | 250 | 215 |
| pendolare simmetrico | dx | 60 | 130 | 50 | 245 | 100 | 250 | 3.065 | 300 | 215 | 2.925 | 250 | 215 |

Dimensioni in mm

L'applicazione di unità angolare riduce il campo di lavoro in Z a 190 mm

## CAPACITÀ DI MASCHIATURA (con Maschio Su Alluminio E Foro Passante)

| | |
|---|---|
| Rigida (opzionale) | M10 |
| Con compensatore | M8 |

## BLOCCAGGIO PEZZO

| | |
|---|---|
| Numero massimo morse pneumatiche | 12 |
| Numero standard morse pneumatiche | 8 |
| Numero massimo morse per zona | 6 |
| Posizionamento automatico morse e battute riferimento pezzo tramite assi indipendenti H e 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.

## MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO

| | |
|---|---|
| Numero massimo utensili magazzino | 12 |
| Lunghezza massima utensile caricabile a magazzino (mm) | 190 |

## FUNZIONALITÀ

| | |
|---|---|
| Funzionamento pendolare dinamico | ● |
| Funzionamento multipezzo | ● |
| Lavorazione in multistep base - fino a 5 passi | ● |
| Gestione automatica lavorazione in multistep | ○ |
| Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X | ○ |
| Lavorazione multipezzo in Y | ○ |
| Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce | ○ |

Incluso ● disponibile ○

**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.