

Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 управляемыми осями предназначен для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали до 2 мм. Станок может работать в режиме обработки одной заготовки и нескольких заготовок с рабочей зоной профилей длиной до 7,7 м. Модель СОМЕТ Х6 НР позволяет работать в динамичном маятниковом режиме в двух независимых зонах. Модель с 2 вспомогательными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров позволяет работать в динамическом маятниковом режиме с позиционированием зажимов без останова производства. Каждая модель оборудована магазином инструментов на 10 мест, встроенным в каретку оси X, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя в диапазоне от 0° до 180° с позиционированием при любом значении промежуточного угла. Таким образом, станок может выполнять обработку верхней и боковых сторон профиля под любым углом в пределах указанного диапазона. Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.

1

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

06/12/2025





Мощность и приспособляемость электрошпинделя

Электрошпиндель мощностью 7 кВт в режиме S1 с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных работ. Его перемещение вдоль оси А позволяет выполнить вращение от 0° до 180°, позволяя обрабатывать профиль с 3 сторон без необходимости его перемещения.



Динамический маятниковый режим

Новаторский способ работы позволяет до минимума сократить время простоя станка во время загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей. Система позволяет в двух отдельных и независимых рабочих зонах одновременно с одной стороны выполнять загрузку/выгрузку экструдированных профилей, а с другой — обработку деталей, имеющих различную длину и/или код.



Интерфейс оператора

Возможность поворота монитора по вертикальной оси позволяет оператору следить за экраном из любого места. Интерфейс оператора оснащен сенсорным экраном с диагональю 24" в формате 16:9 и оборудован USB-портами для соединения с ПК и ЧПУ. Кроме того, он оснащен клавиатурой и мышью. Есть возможность подключения устройства считывания штрихкодов и дистанционного пульта.



Устройство позиционирования зажимов

Позиционирование зажимов выполняется двумя осями Н и Р, параллельными оси Х, под управлением ЧПУ со встроенными контрольными упорами. Это решение позволяет расположить упоры по всей длине станка для обработки в режиме нескольких заготовок, по одному профилю в каждой паре зажимов. Кроме того, позиционирование зажимов осуществляется независимо от рабочего состояния шпинделя (оси X).



Магазин инструментов

Инструментальный магазин встроен в ось X и располагается в нижней части за шпинделем, что позволяет существенно снизить время смены инструмента. Эта особенность особенно полезна при обработке передней и задней части профиля, поскольку устраняет необходимость перемещения к инструментальному магазину, который перемещается вместе с электрошпинделем при смене положения.



Версия НР

В станке Comet имеется два режима работы: одна рабочая зона для профилей длиной до 7 м или две независимые рабочие зоны в маятниковом режиме. Модель НР машины оснащена двумя дополнительными осями для позиционирования зажимов и контрольных упоров, которые обеспечивают одновременное размещение зажимов во время работы в маятниковом режиме.



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.



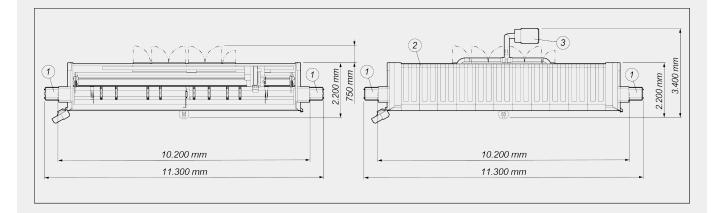


СОМЕТ Х6 НР / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

- Лента для удаления стружки и ящик сбора стружки (дополнительное)
 Корпус (дополнительное)
- 3. Установка удаления дыма (дополнительное)



2.590 Высота станка (максимальное выдвижение по оси Z) (мм) Высота станка с верхней крышкой (мм) 2.710

| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ | |
|-----------------------------------------------------------|------------|
| ОСЬ X (продольная) (мм) | 7.970 |
| OCь X (продольная) (маятниковая динамическая версия) (мм) | 7.600 |
| ОСЬ Ү (поперечная) (мм) | 420 |
| ОСЬ Z (вертикальная) (мм) | 430 |
| ОСЬ А (вращение электрошпинделя) | 0° ÷ +180° |
| ОСЬ Н (позиционирование зажимов) (мм) | 3.900 |
| ОСЬ Р (позиционирование зажимов) (мм) | 3.900 |

| электрошпиндель | |
|-----------------------------------------------------------|-----------|
| Максимальная мощность в режиме S1 (кВт) | 7 |
| Максимальная скорость (обороты/мин) | 16.500 |
| Инструментальный конус | HSK - 50F |
| Автоматическая сцепка держателя инструмента | • |
| Охлаждение с теплообменником | • |
| Электрошпиндель с энкодером для жесткого нарезания резьбы | 0 |
| | |

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

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.



06/12/2025





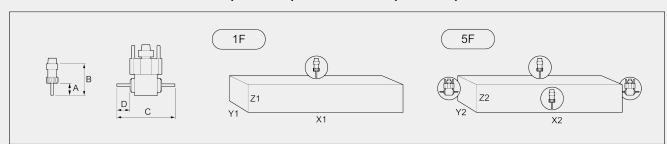
| ФУНКЦИИ | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| Статический маятниковый режим работы (в зависимости от модели) | • |
| Динамический маятниковый режим работы | • |
| Режим обработки нескольких заготовок | • |
| Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов | • |
| Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X | 0 |
| Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон | 0 |
| Автоматическое многоступенчатое управление обработкой | 0 |
| Обработка нескольких заготовок по оси Ү | 0 |

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ Угловым узлом (торцы) 2 Режущим диском (верхняя сторона, боковые стороны и торцы) 1+2+2 Прямым инструментом (верхняя сторона и боковые стороны) 3

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



| COMET X6 HP | A | В | С | D | X1 | Y1 | Z1 | X2 | Y2 | Z 2 |
|---------------------|----|-----|-----|------|-------|-----|-----------|-------|-----|------------|
| одиночная заготовка | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 7.320 | 300 | 250 | 7.320 | 240 | 250 |
| маятниковый режим | 45 | 102 | 232 | 45,5 | 3.250 | 300 | 250 | 3.250 | 240 | 250 |
| Размеры в мм | | | | | | | | | | |

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

| Уравнителем | M8 |
|-----------------------------------|-----|
| Жесткое нарезание (дополнительно) | M10 |

| ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| Максимальное количество пневматических зажимов | 12 |
| Стандартное количество пневматических зажимов | 8 |
| Автоматическое позиционирование зажимов и контрольных упоров заготовки с помощью независимых осей H и P | • |

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.





ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

06/12/2025

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ Максимальное количество инструментов в магазине 10 ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ Интегральная защитная кабина станка • Многослойное защитное стекло • Боковые убирающиеся туннели •

Включено ● Доступно ○