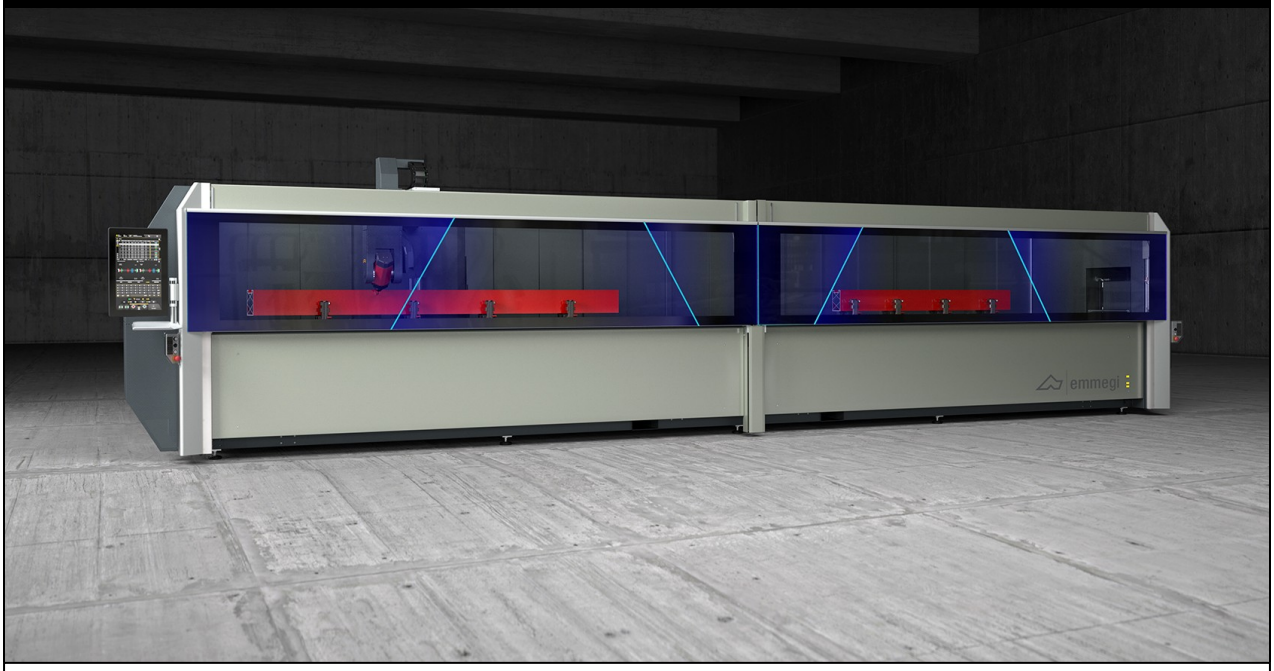
COMET S6 I

BEARBETNINGSCENTER MED KABIN



Bearbetningscentrum med 4 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål. Har två funktionslägen: antingen ett enda arbetsområde för profiler upp till 7 m eller två oberoende arbetsområden i pendelkörningsläge. Maskinen har oberoende motordrivna klampar som gör att klamparna kan ompositioneras samtidigt som bearbetningen i dynamiskt pendelkörningsläge. Den 4:e CN-axeln roterar spindeln horisontellt från -120° till +120°och kan placera denna i vilken vinkel som helst mellan dessa. Maskinen kan därför bearbeta profilens ovansida och alla laterala sidor i vilken lutning som helst inom intervallet. Det finns ett magasin med medfarande verktygsväxlare som har plats för tolv verktyg och rymmer ett vinkelhuvud och en klingfräs, för att utföra bearbetningar på 5 sidor. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av profilen och utökar arbetsområdet.

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

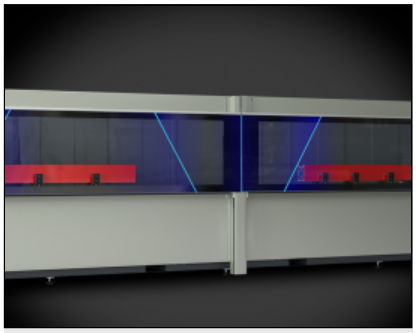
The right to make technical alterations is reserved.

4-axlig spindel -S-

Spindeln på 8,5 kW i S1 med högt vridmoment, gör det möjligt att utföra betungande bearbetningar som är typiska för industrisektorn. Som option finns en spindel på 10,5 kW med pulsgivare för direktgängning. Spindelns rotation runt B-axeln gör det möjligt att bearbeta 3 sidor av profilen utan att behöva förflytta den.

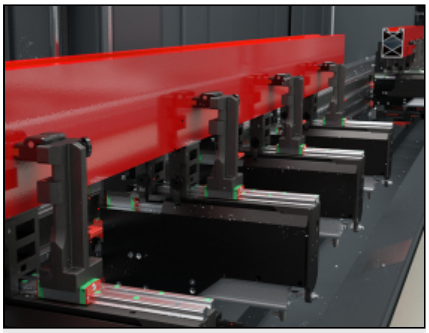
Operatörsgränssnitt

Möjligheten att rotera skärmen gör att operatören kan se skärmbilden från alla positioner. Operatörsgränssnittet har en 24"-pekskärm i formatet 16:9, stående, med alla USB-anslutningar för fjärranslutning till PC och CNC. Den har dessutom en knappsats, mus och är förberedd för anslutning av streckkodsläsare.



Dynamiskt pendelkörning

Detta innovativa arbetsläge minimerar maskinens avbrottstid under detaljernas in- och utlastning. Med systemet är det möjligt att samtidigt bearbeta i profiler i ena änden av maskinen och mata in eller ut material i andra änden av maskinen.



Motoriserade klampar

De motoriserade klamparna, som var och en är försedda med en egen motor, kan positionera sig självständigt längs hela maskinen. CNC:t hanterar samtidigt förflyttningen av klamparna och spindeln i två förutbestämda arbetsområden i pendelkörningsläge. Detta ger en betydande produktivitetsförbättring. Användningen av absoluta referensaxlar gör att maskinens uppstarttid minskar vid varje omstart.

Verktygsmagasin

Verktygsmagasinet som är integrerat i X-axeln, placerad under och bakom spindeln, möjliggör en drastisk minskning av tiden för verktygsbyten. Magasinets bakre placering garanterar ingen inverkan på bearbetningsområdet samt en snabb verktygsväxling.

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

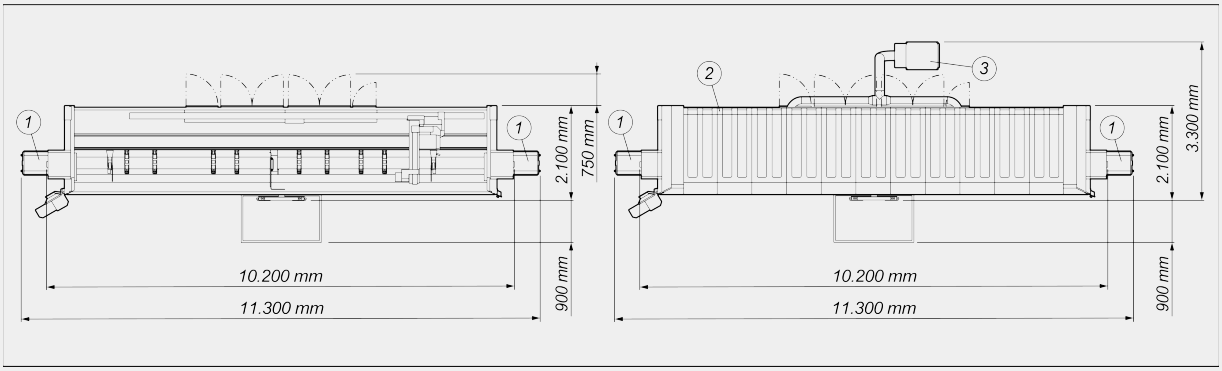
The right to make technical alterations is reserved.

COMET S6 I / BEARBETNINGSCENTER MED KABIN

LAYOUT

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

1. Spåntransportband och spånuppsamlingslåda (option)
2. Överdrag (option)
3. System för rökutsug (option)



Maskinens höjd (max. förlängning Z-axel) (mm)	2.590
Maskinens höjd med övre hölje (mm)	2.710

AXELSLAGLÄNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.340
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	1.000
Z-AXEL (vertikal) (mm)	450
A-AXEL (rotation på horisontell axel spindel)	-120° ÷ +120°

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	8,5
Maximal effekt i S6 (60 %) (kW)	10
Maxhastighet (varv/min)	24.000
Kon verktygsfäste	HSK - 63F
Inkoppling av verktygshållare	●
Kylning med värmeväxlare	●
Spindel styrd av fyra axlar med möjlighet till simultan interpolering.	●

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

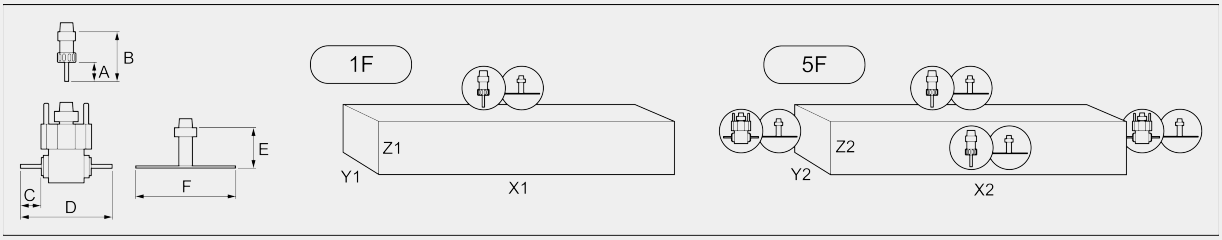
The right to make technical alterations is reserved.

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med vinkelhuvud (sidoytor och ändytor)	2 + 2
Med klingverktyg (översida, sidoytor och ändytor)	1 + 2 + 2
Med direkt verktyg (översida och sidoytor)	3

ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning **5F = 5-sides bearbetning**



COMET S6 I		A	B	C	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
ett stycke		60	130	50	245	100	250	6.880	300	215	6.880	250	215
asymmetrisk pendel	vänster	60	130	50	245	100	250	3.250	300	215	3.120	250	215
asymmetrisk pendel	höger	60	130	50	245	100	250	2.785	300	215	2.645	250	215
symmetrisk pendel	vänster	60	130	50	245	100	250	2.970	300	215	2.840	250	215
symmetrisk pendel	höger	60	130	50	245	100	250	3.065	300	215	2.925	250	215

Mått i mm
Appliceringen av en vinkelenhet minskar arbetsområdet i Z till 190 mm

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp I Aluminium Och Genomgående Hål)

Med kompensator	M8

FÄSTE FÖR STYCKE

Självständiga motoriserade klampar	●
Maximalt antal pneumatiska klampar	12
Standardantal pneumatiska klampar	8
Maximalt antal klampar per område	6

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.

AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN PÅ VAGNEN

Maximalt antal verktyg magasin	12
Maxlängd verktyg som kan matas in i magasin (mm)	190

FUNKTION

Drift med flera delar	●
Bearbetning i flera steg bas – upp till 5 steg	●
Automatisk hantering av flerstegsbearbetning	○
Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X	○
Bearbetning med flera arbetsstycken i Y	○
Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor	○
Dynamisk pendeldrift	●

Ingår ● Tillgänglig ○

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.