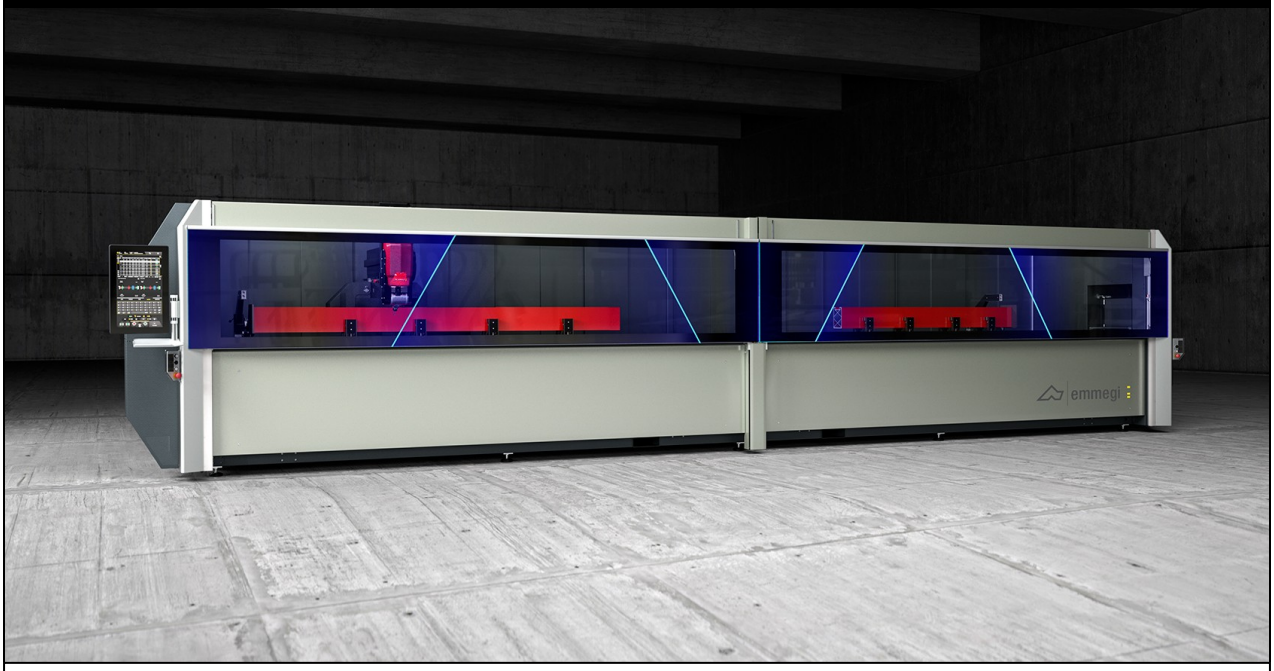
COMET X6

BEARBETNINGSCENTER MED KABIN



Bearbetningscentrum med 4 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål som är upp till 2 m. Maskinen kan bearbeta en eller flera detaljer i ett enda bearbetningsområde som är upp till 7,7 m långt eller kan användas i pendelkörningsläge med två oberoende bearbetningsområden. Maskinen har ett verktygsmagasin med 10 platser på fräsvagnen och har plats för ett vinkelhvuud och en fräsklinga för att utföra bearbetningar på fem sidor av arbetsstycket. Den 4:e CN-axeln roterar spindeln från 0° till 180° och kan placera denna i vilken vinkel som helst mellan dessa. Maskinen kan därför bearbeta profilens ovansida och laterala sidor i vilken lutning som helst inom intervallet. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av arbetsstycket och utökar bearbetningsområdet.

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.



Spindeleffekt och flexibilitet

Spindeln på 7 kW i S1 med högt vridmoment gör det möjligt att utföra tunga bearbetningar. Spindels rörelse längs A-axeln möjliggör rotationer från 0° till 180° vilket gör att profilen kan bearbetas från 3 sidor utan att behöva ompositioneras.



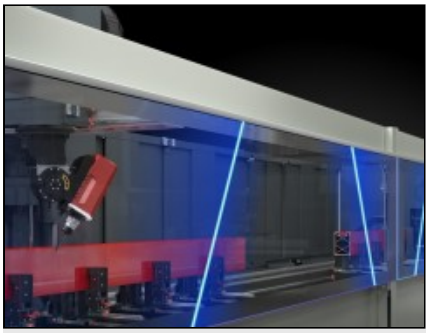
Operatörsgränssnitt

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.



Pendelkörning

Innovativt arbetssystem som minimerar maskinens avbrottstid under profilens inmatnings- och utmatningsfaser. Systemet möjliggör både inmatningen och den senare utmatningen av profilen med olika längder, tvärsnitt och bearbetningar i ena änden, samtidigt som profilen i andra maskinänden bearbetas. Denna lösning göratt den totala bearbetningstiden minimeras avsevärt.



Glasskydd

Säkerhet, perfektion, hållfasthet och hållbarhet. Det är fördelarna med att välja glas för att skydda nya Comet. Glaset är även enkelt att rengöra och står bättre emot repor och slitage. Lysdramperna i glaset är utformade för att signalera maskinens status via ett färgkodat gränssnitt. Hela glaset rör sig nedåt för att underlätta inmatningen av material, dessutom är ändarna utrustade med aluminiumskydd som fungerar som stödskiva vid behov.



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.

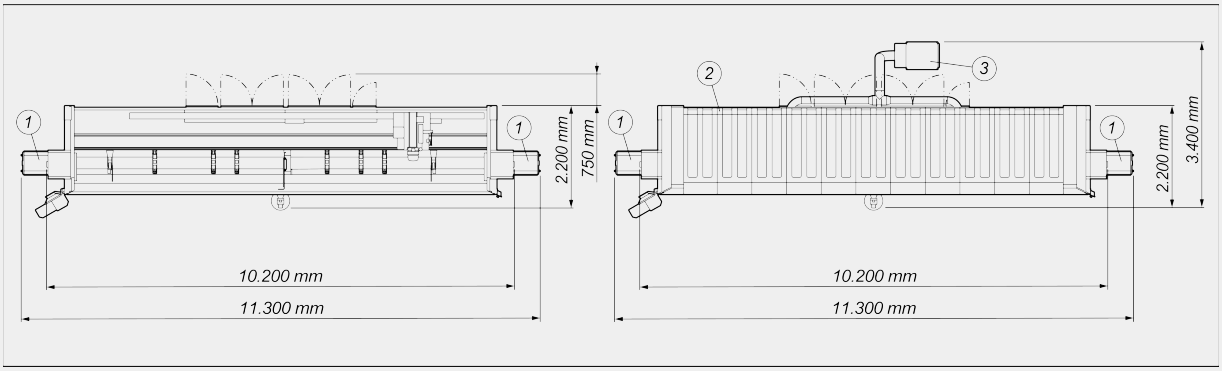
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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 X6 / BEARBETNINGSCENTER MED KABIN

LAYOUT



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

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

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLAGLÄNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm)	7.970
X-AXEL (längsgående) (dynamisk pendelversion) (mm)	7.600
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	420
Z-AXEL (vertikal) (mm)	430
A-AXEL (rotation spindel)	0° ÷ 180°

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	7
Maxhastighet (varv/min)	16.500
Kon verktygsfäste	HSK - 50F
Inkoppling av verktygshållare	●
Spindel med pulsgivare för direktgängning	○
Kylning med värmeväxlare	●

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.

FUNKTION

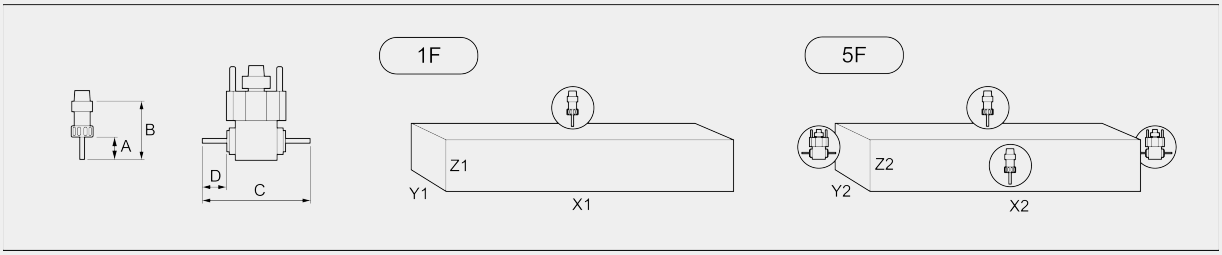
Statisk pendeldrift (beroende på modell)	●
Drift med flera delar	●
Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X	○
Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor	○
Bearbetning i flera steg bas – upp till 5 steg	●
Bearbetning med flera arbetsstycken i Y	○

BEARBETNINGSBARA SIDOR

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

ARBETSOMRÅDE

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



COMET X6	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
ett stycke	45	102	232	45,5	7.700	300	250	7.700	210	250
pendel	45	102	232	45,5	3.440	300	250	3.440	210	250

Mått i mm

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp I Aluminium Och Genomgående Hål)

Med kompensator	M8
Styv (option)	M10

FÄSTE FÖR STYCKE

Maximalt antal pneumatiska klampar	12
Standardantal pneumatiska klampar	6
Automatisk positionering av klampar genom X-axel	●

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	10
Maximalt antal vinkelhuvuden som kan sättas in i verktygsmagasin	1

SÄKERHET OCH SKYDD

Integrerad maskinskyddskabin	●
Laminerat skyddsglas	●
Infällbara sidotunnlar	○

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.