

**comet R**




FR

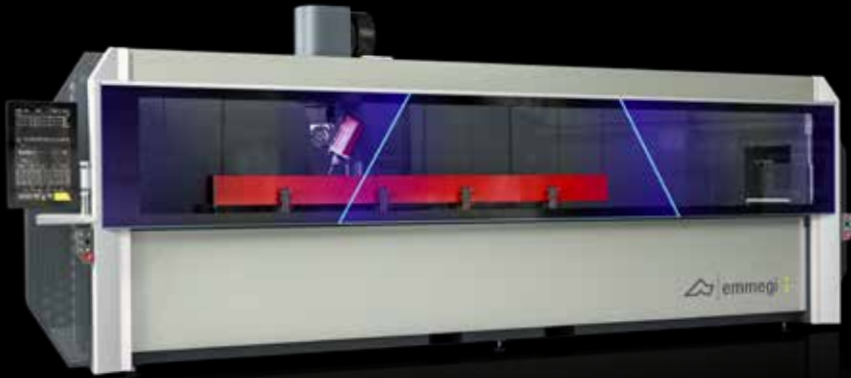


# POWER TO DREAM

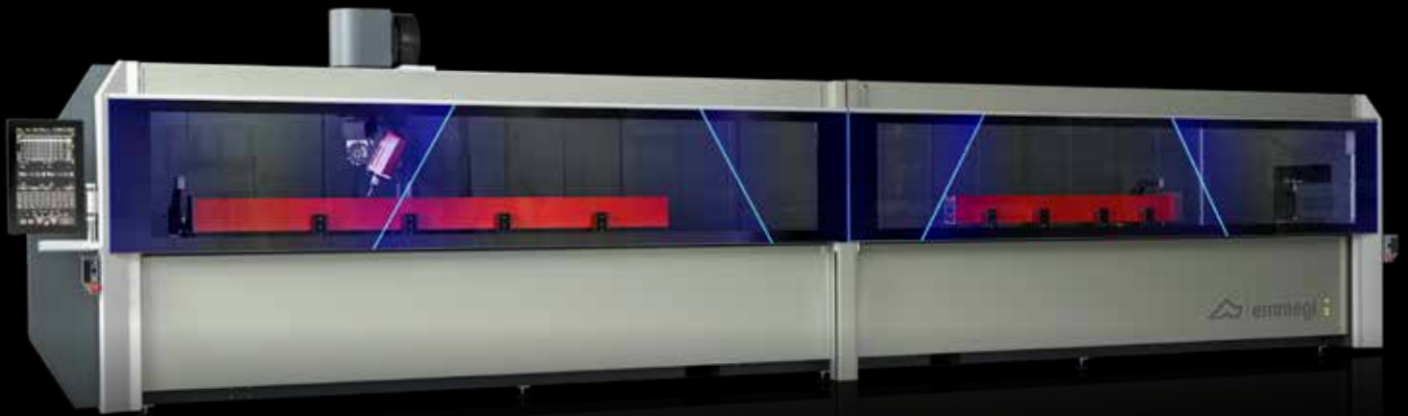


EMMEGI

 emmegi



Comet R4



Comet R6

# STRENGTH AND CONTROL

- Galaxie Comet R

Garantie de sécurité, d'ergonomie et de simplicité, les nouvelles machines 5 axes Comet R6 (longue) et Comet R4 (courte) ont une interface suspendue qui facilite le contrôle par l'opérateur.

- Dernières versions des centres d'usinage de la série Comet.
-



## ■ Puissance et flexibilité de l'électrobroche

L'électrobroche de 8,5 kW en S1 à fort couple permet d'exécuter des usinages industriels difficiles. Une électrobroche de 10,5 kW avec encodeur pour le taraudage rigide est également disponible en option pour renforcer encore les performances. La rotation de l'électrobroche le long des axes B et C permet d'usiner le profilé sur 5 faces sans le repositionner. Elle peut usiner certains types d'acier extrudé et des profilés en aluminium grâce à une installation de lubrification gérée par le logiciel. Son double réservoir permet d'utiliser de l'huile à diffusion minimale ou une émulsion en micro-brouillard.

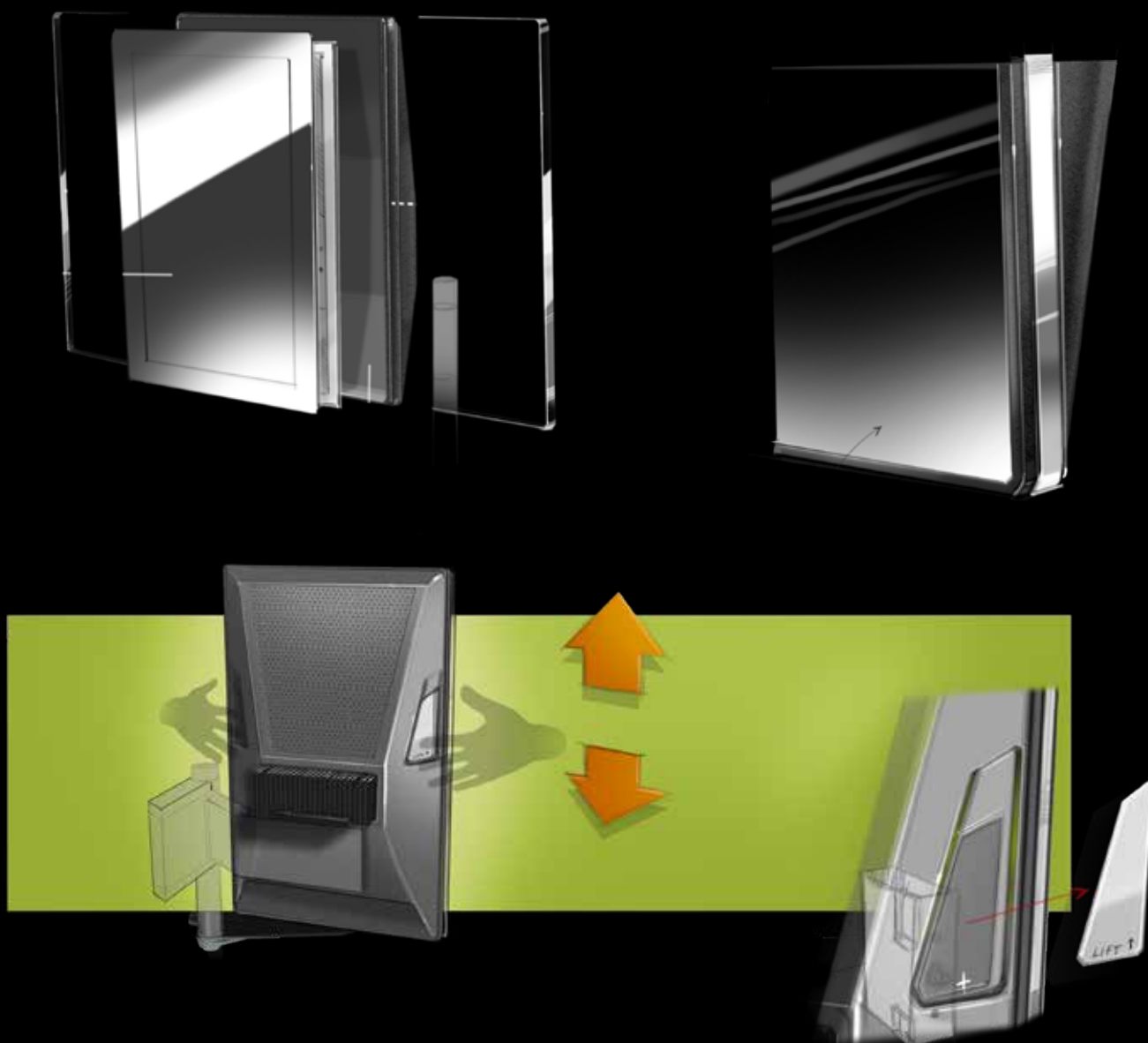


# THE FUTURE HAS ARRIVED

## ■ Interface tactile

La nouvelle version du contrôle à interface suspendue permet à l'utilisateur de voir la vidéo dans n'importe quelle position en faisant pivoter le moniteur autour d'un axe vertical.

- L'interface opérateur dispose d'un écran tactile 24 pouces format 16/9, mode portrait, équipé
- de connexions USB pour la communication à distance avec le PC et le CN. Un clavier, une souris, une connexion pré-installée pour un lecteur code barre, un pupitre à distance et une prise USB en façade complètent l'équipement de série.



User: Mattias.P Role: Supervisor Locker / File: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

Search: \_\_\_\_\_

Jobs List:

ID	Job	Type	Start	End	Status	Clamp
101	Job 1	Type A	10:00	10:30	Start	Clamp 1
102	Job 2	Type B	10:30	11:00	Start	Clamp 2
103	Job 3	Type A	11:00	11:30	Start	Clamp 1
104	Job 4	Type B	11:30	12:00	Start	Clamp 2
105	Job 5	Type A	12:00	12:30	Start	Clamp 1
106	Job 6	Type B	12:30	13:00	Start	Clamp 2
107	Job 7	Type A	13:00	13:30	Start	Clamp 1
108	Job 8	Type B	13:30	14:00	Start	Clamp 2
109	Job 9	Type A	14:00	14:30	Start	Clamp 1
110	Job 10	Type B	14:30	15:00	Start	Clamp 2

Clamp Details:

Clamp 1: Piece ID: 12345, Length: 100.00mm

Clamp 2: Piece ID: 67890, Length: 100.00mm

Navigation: JOBS | PROFILES | PIECE | **CLAMPS** | EXECUTION

Virtual Keyboard:

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0  
Q W E R T Y U I O P  
A S D F G H J K L  
Z X C V B N M  
Sym Home space Back Forward

Control Panel:

RF 100% 100%

1 2 [Stop] [Start] No Alarm







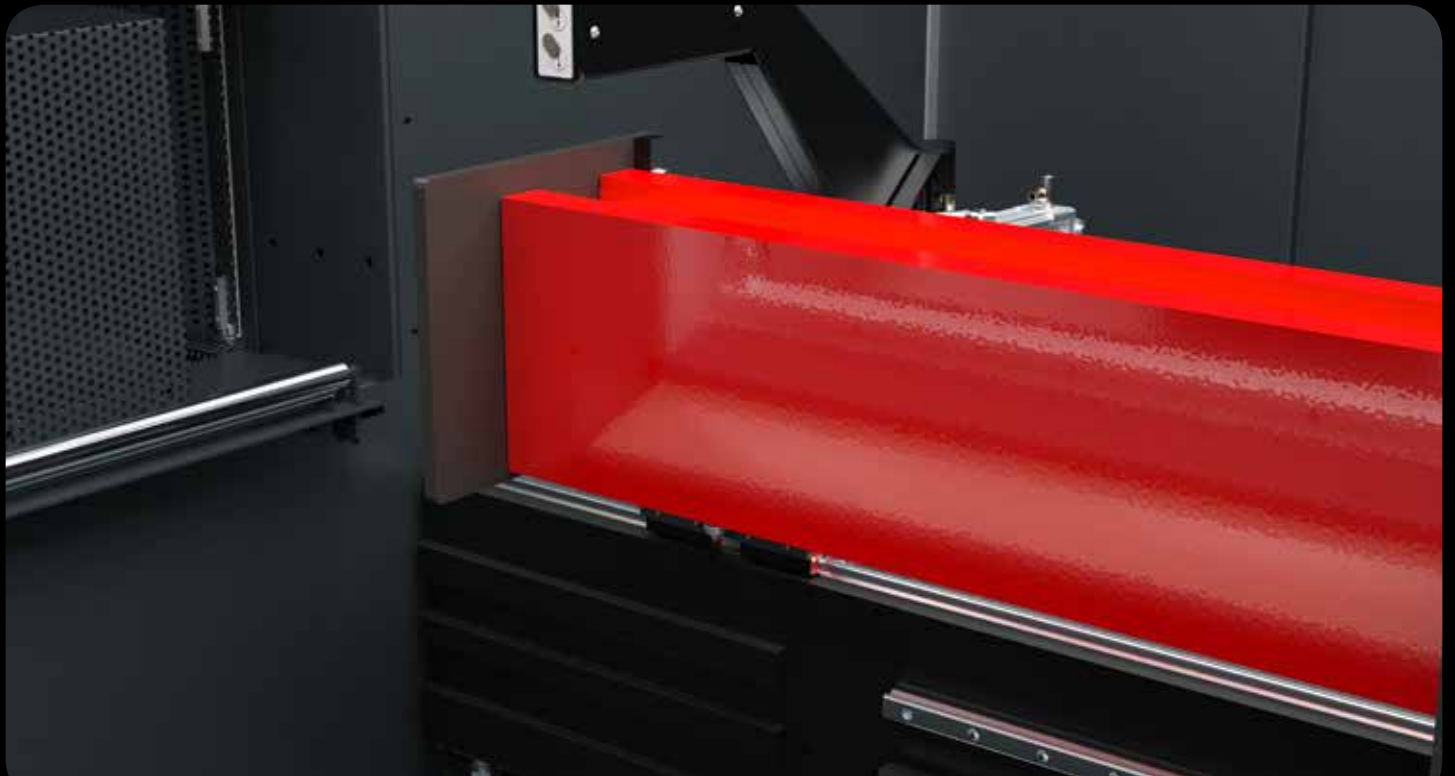
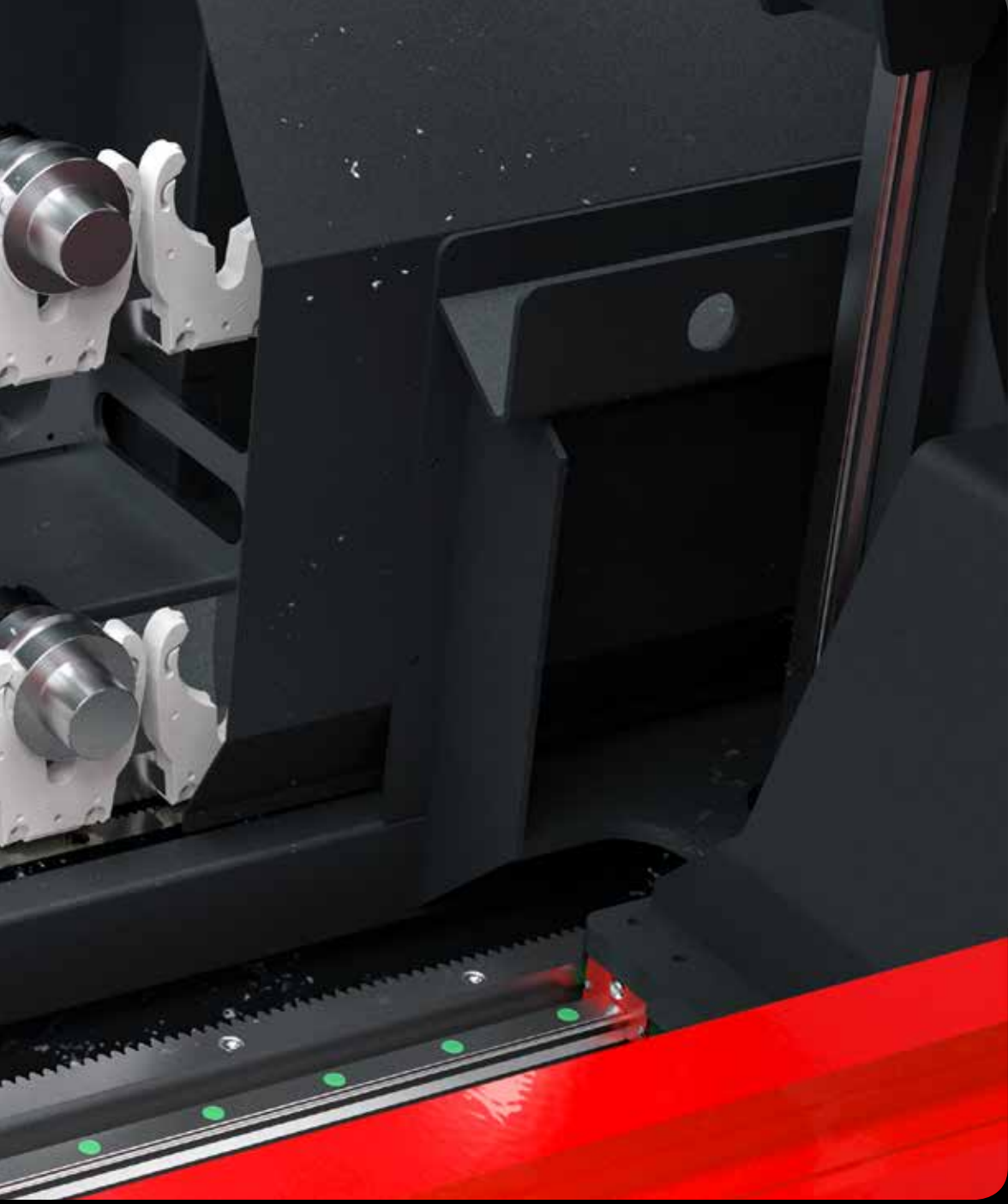
# ALWAYS NEAR

- Magasin porte-outils

Le magasin porte-outils intégré à l'axe X est situé en bas et en arrière de l'électrobroche ; il permet de réduire radicalement la durée du changement d'outil.

- Il est particulièrement utile pour usiner l'extrémité des extrudés et sa position évite la course jusqu'au magasin. Il peut contenir jusqu'à 12 porte-outils avec leurs outils respectifs que
- l'utilisateur peut configurer comme il le souhaite. Chaque position du porte-outils est équipée d'un capteur qui relève la position du cône porte-outils.







# LIGHTS AND COLOURS



## ■ Protection en verre

Le design et la fonctionnalité se complètent pour améliorer le bien-être et la sécurité de l'opérateur. Cette démarche se traduit notamment par l'attention accordée à la recherche sur les matériaux. Sécurité, perfection, résistance, durée, sont les avantages du verre choisi pour les protections des nouveaux centres Comet.

■ Le verre est facile à nettoyer, il se raye et s'use moins vite. Les systèmes de coupe de la machine sont fonctionnels et signalent ses différents états sur une interface chromatique lumineuse.

■ La visière coulisse entièrement vers le bas pour faciliter le chargement des pièces, les extrémités sont équipées d'une protection en aluminium qui peut aussi servir de plan d'appui.





# WHAT YOU WANT

- Version HP

Elle possède deux modes de fonctionnement : une seule zone d'usinage pour les barres de 7 m de long maximum ou deux zones d'usinage indépendantes en mode pendulaire. La machine en version HP dispose de 2 axes supplémentaires et de butées de référence pour le positionnement des étaux en temps masqué pendant le fonctionnement pendulaire.



## ■ Tunnel escamotable

Le tunnel s'intègre à l'esthétique et au design de la machine : la tôle perforée lui donne de la transparence et de la légèreté, il s'ouvre et se ferme selon les besoins.

- Sa longueur réduite quand il n'est pas utilisé permet de gagner de la place dans l'atelier. La zone de sortie du tapis porte-copeaux et son moteur sont intégrés au bas de la machine dans une logique de design esthétique et fonctionnel.



<b>COURSE DES AXES</b>	
AXE X (longitudinal)	mm
AXE Y (transversal)	mm
AXE Z (vertical)	mm
AXE B (rotation sur l'axe horizontal de l'électrobroche)	°
AXE C (rotation sur l'axe vertical de l'électrobroche)	°
<b>VITESSE DE POSITIONNEMENT</b>	
AXE X	m/min
AXE Y	m/min
AXE Z	m/min
AXE B	°/min
AXE C	°/min
<b>CARACTÉRISTIQUES DE L'ÉLECTROBROCHE</b>	
Puissance maximale en S1	kW
Puissance maximale en S6 (60 %)	kW
Vitesse maximale	tours/min
Cône porte-outil	
Accrochage porte-outils automatique	
Refroidissement par échangeur de chaleur	
Électrobroche pilotée sur 5 axes avec possibilité d'interpolation simultanée	
Électrobroche avec encodeur pour taraudage rigide	
<b>ÉLECTROBROCHE À HAUTE PERFORMANCE (EN OPTION)</b>	
Puissance maximale en S1	kW
Puissance maximale en S6 (60 %)	kW
Électrobroche avec encodeur pour taraudage rigide	
<b>FACES USINABLES</b>	
Avec outil droit (face supérieure et faces latérales)	
Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et têtes)	
<b>CAPACITÉ DE TARAUDAGE (avec taraud, sur aluminium trou débouchant)</b>	
Avec compensateur	
Taraudage rigide (en option)	
<b>MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD CHARIOT</b>	
Nombre maximum d'outils dans le magasin	
Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin	mm
Places dans le magasin occupées par l'outil lame	
<b>BLOCAGE DE LA PIÈCE</b>	
Nombre standard d'étaux	
Nombre maximum d'étaux	
Positionnement automatique des étaux par l'axe X	
Positionnement automatique des étaux et des butées de référence de la pièce par les axes indépendants H et P	
Nombre maximum d'étaux par zone	
<b>UNITÉ DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE</b>	
Tableau pneumatique	
Pupitre à distance MG PILOT	
Kit de connexion au réseau Wi-Fi	
<b>PC industriel interface homme-machine (standard)</b>	
CNC-PC avec processeur I3 (dual core)	
Carte graphique	
Écran graphique tactile couleur LCD-TFT 24 pouces	
Clavier et souris	
Mémoire RAM 4 GB	
SSD 64 GB	
Port USB	
Carte réseau RJ45	
CNC-PC avec processeur I7 (quad-core)	
<b>LOGICIEL</b>	
Microsoft® Windows® Embedded	
bidiCAM	
DRILL	

## COMET R4

## COMET R6

## COMET R6 HP

4000

7500

7500

1000

1000

1000

450

450

450

- 15° ÷ 90°

- 15° ÷ 90°

- 15° ÷ 90°

-360° ÷ +360°

-360° ÷ +360°

-360° ÷ +360°

120

120

120

70

70

70

60

60

60

5400

5400

5400

6600

6600

6600

8,5

8,5

8,5

10

10

10

24000

24000

24000

HSK-50F

HSK-50F

HSK-50F

•

•

•

•

•

•

•

•

•

o

o

o

10,5

10,5

10,5

12

12

12

o

o

o

5

5

5

1 + 2 + 2

1 + 2 + 2

1 + 2 + 2

M8

M8

M8

M10

M10

M10

12

12

12

Ø = 250

Ø = 250

Ø = 250

2

2

2

4

8

8

6

12

12

•

•

•

-

o

•

•

6

6

•

•

•

o

•

•

o

o

o

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

o

o

o

•

•

•

•

•

•

•

•

•

