

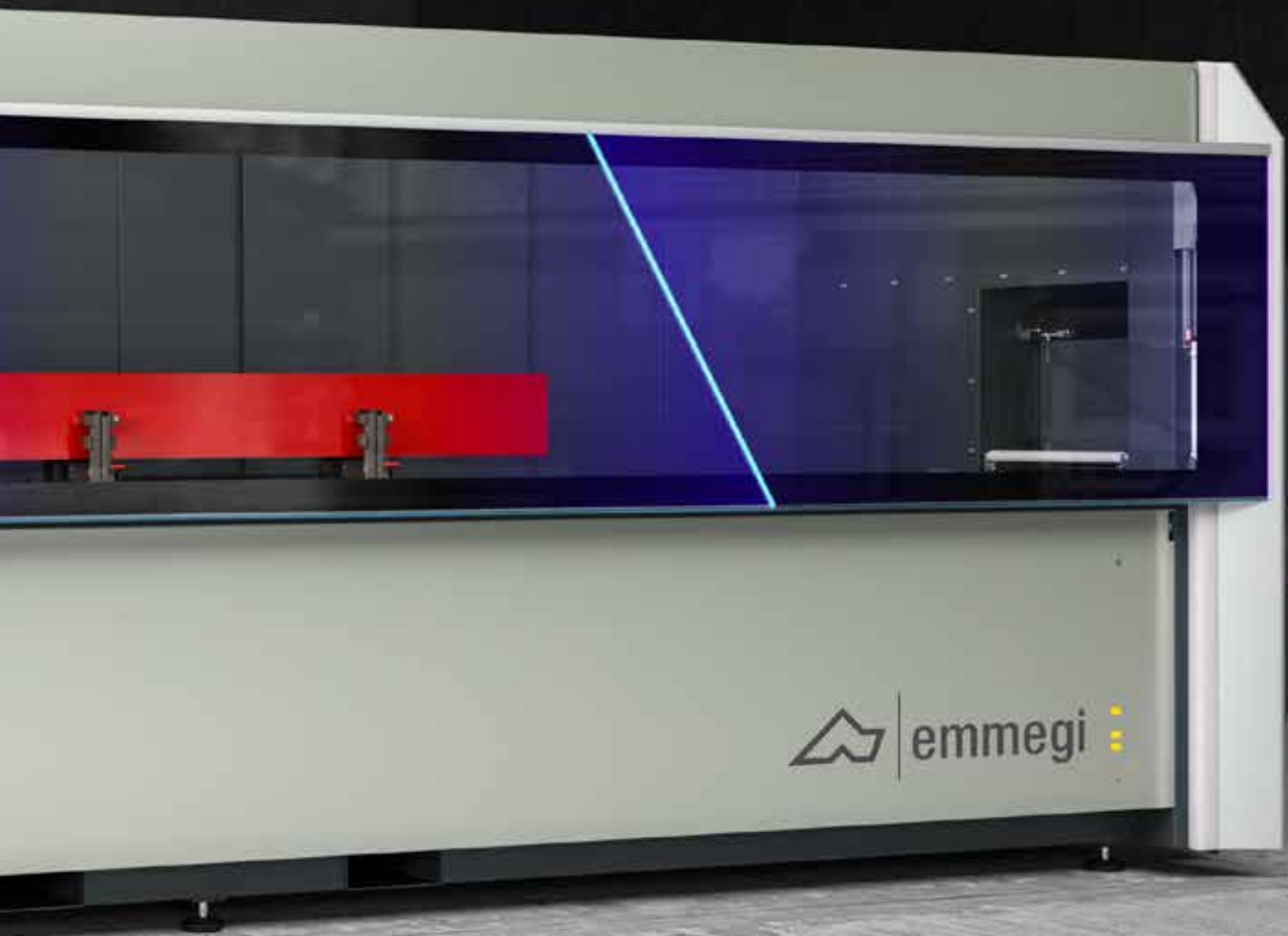
comet X





DE



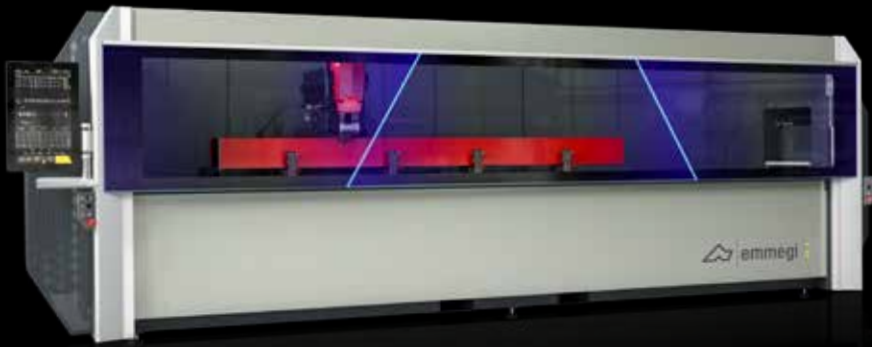
NEW POWER



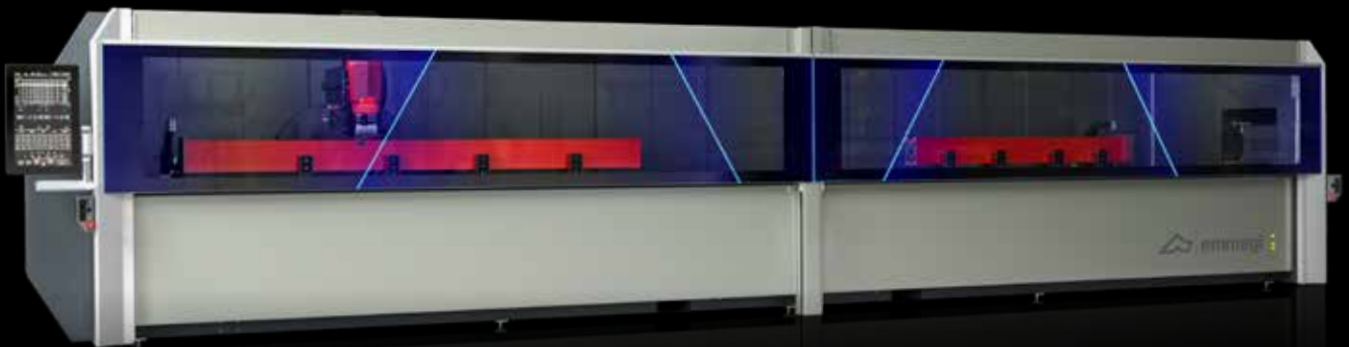
 | emmegi 



SPEED AND BEAUTY



Comet X4



Comet X6

- Vorstellung der Comet X

Sicherheit, Ergonomie und Benutzerfreundlichkeit. Diese überzeugende Kombination bei den neuen Maschinen mit 4 Achsen, Comet X6 und Comet X4, mit hängendem Monitor, sorgt für eine bessere Handhabung durch den Bediener. Neueste Versionen der Bearbeitungszentren der Serie Comet.

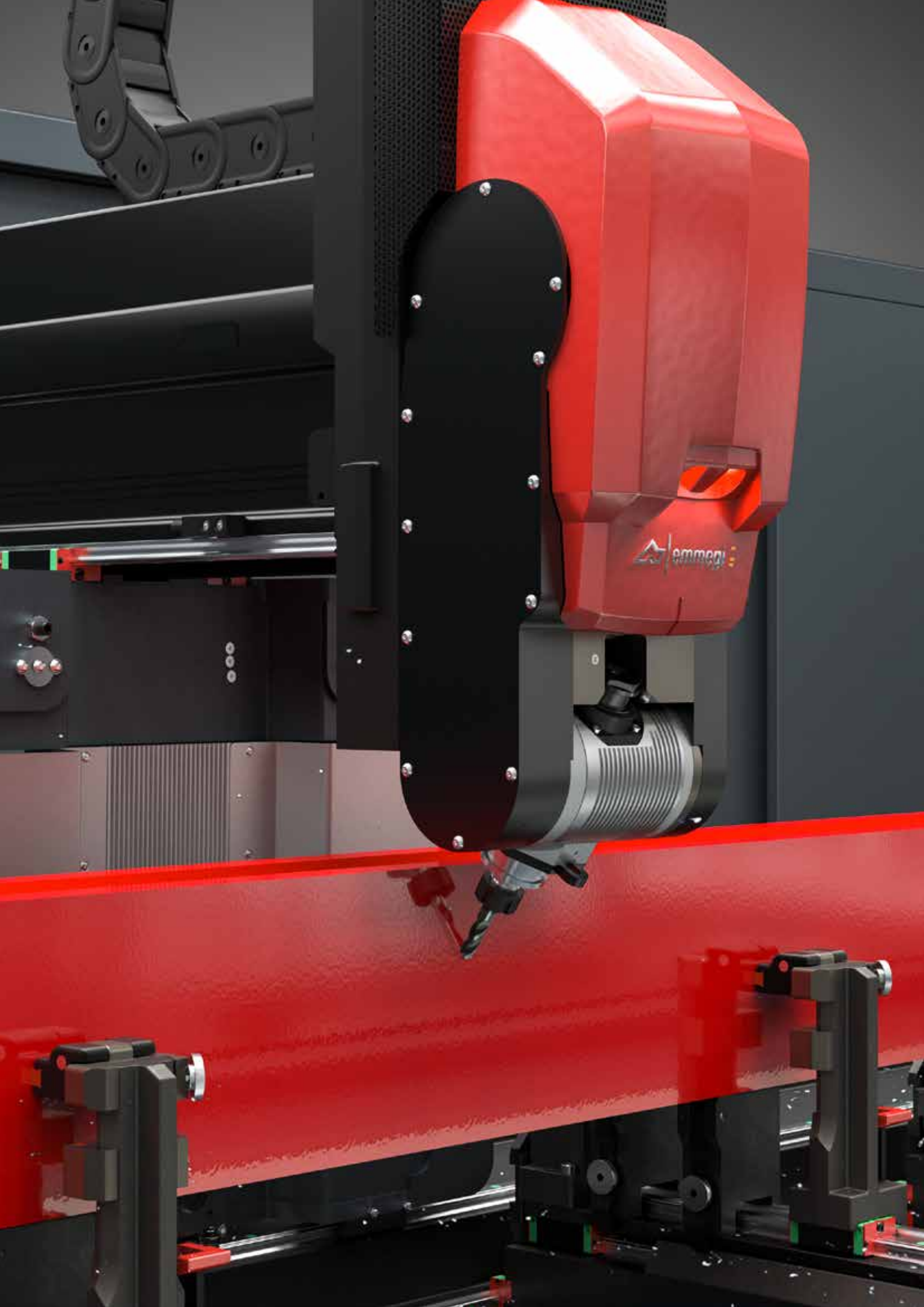


■ Touch-monitor

Die neue Version der Steuerung, mit hängendem Monitor, ermöglicht die Sicht auf den Bildschirm aus allen Positionen, denn er kann um die vertikale Achse gedreht werden. Die Bedienerchnittstelle hat ein 24"-Touchscreen-Display im Format 16:9, das über alle notwendigen USB-Anschlüsse für die Verbindungen mit dem PC und der numerischen Steuerung von fern und über einen vorderen USB-Anschluss verfügt.



TOUCH
THE FUTURE



HUMAN SIDE

- Leistungsstarke und Flexibilität der Elekterspindel

Die Elekterspindel mit 7 kW in S1 und hohem Drehmoment ermöglicht die Ausführung schwerer Arbeiten. Die Bewegung der Elekterspindel in Achse A ermöglicht Rotationen von 0° bis 180°, sodass das Profil an 3 Seiten bearbeitet werden kann, ohne es neu positionieren zu müssen. Wegen des über die Software einstellbaren Schmiersystems, dessen doppelter Behälter die Verwendung sowohl mit minimaler Öldiffusion als auch als Mikrosprühnebel mit Ölemulsion erlaubt, ist der Einsatz sowohl an einigen Arten von Stahl-Strangpressprofilen als auch an Aluminiumprofilen möglich.





LIGHTS **AND COLOURS**



■ Glasschutz

Design und Funktionalität vereinen sich bei der Suche nach dem Wohlbefinden und der Sicherheit des Bediener. Ein Beispiel dafür ist die Sorgfalt und Aufmerksamkeit bei der Erforschung von Materialien. Sicherheit, Perfektion, Strapazierfähigkeit, Haltbarkeit. Dies sind die Vorteile von Glas für den Schutz bei den neuen Bearbeitungszentren Comet.

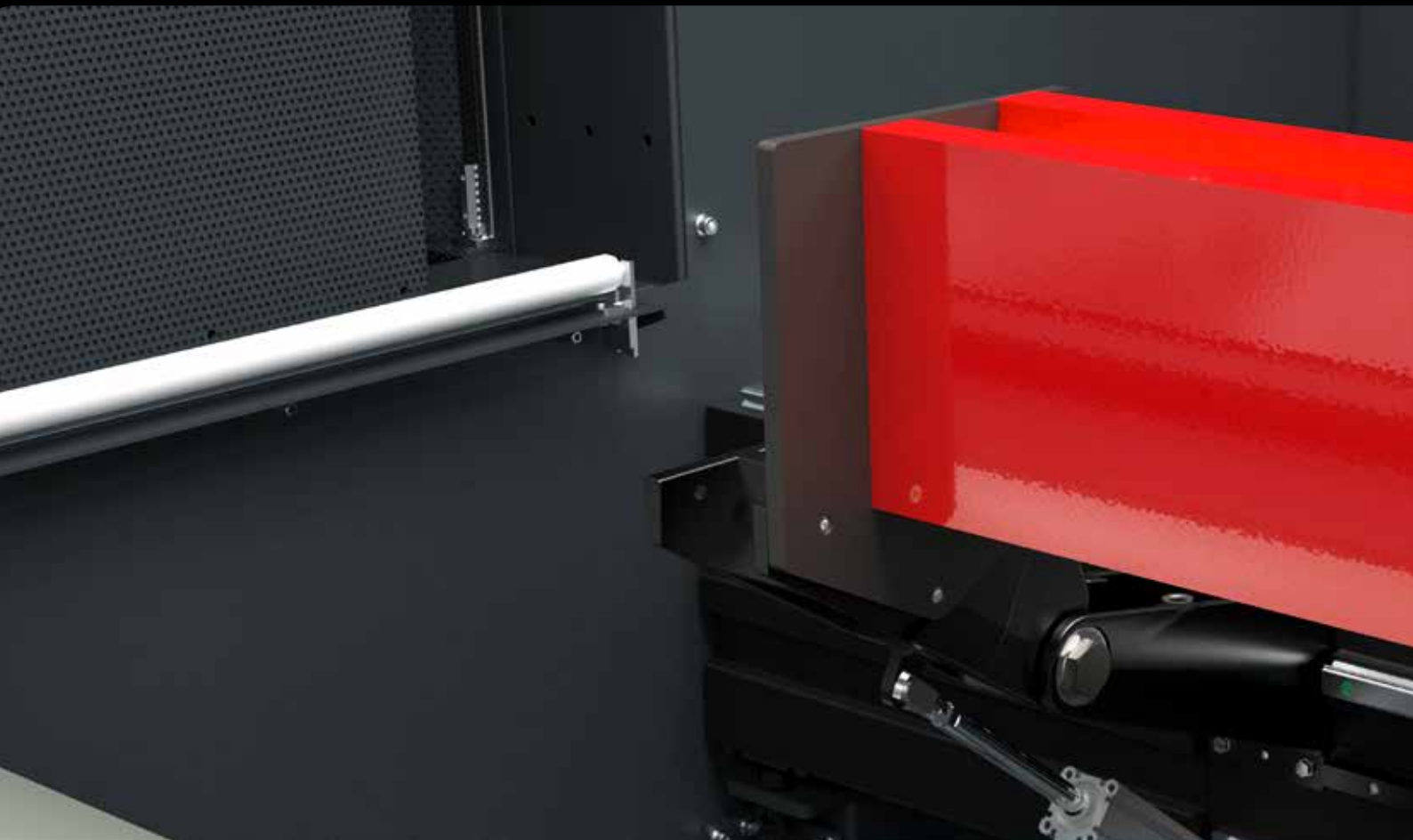
■ Nicht zu vergessen, Glas ist auch einfach zu reinigen und ist weniger anfällig für Kratzer und Abnutzung.

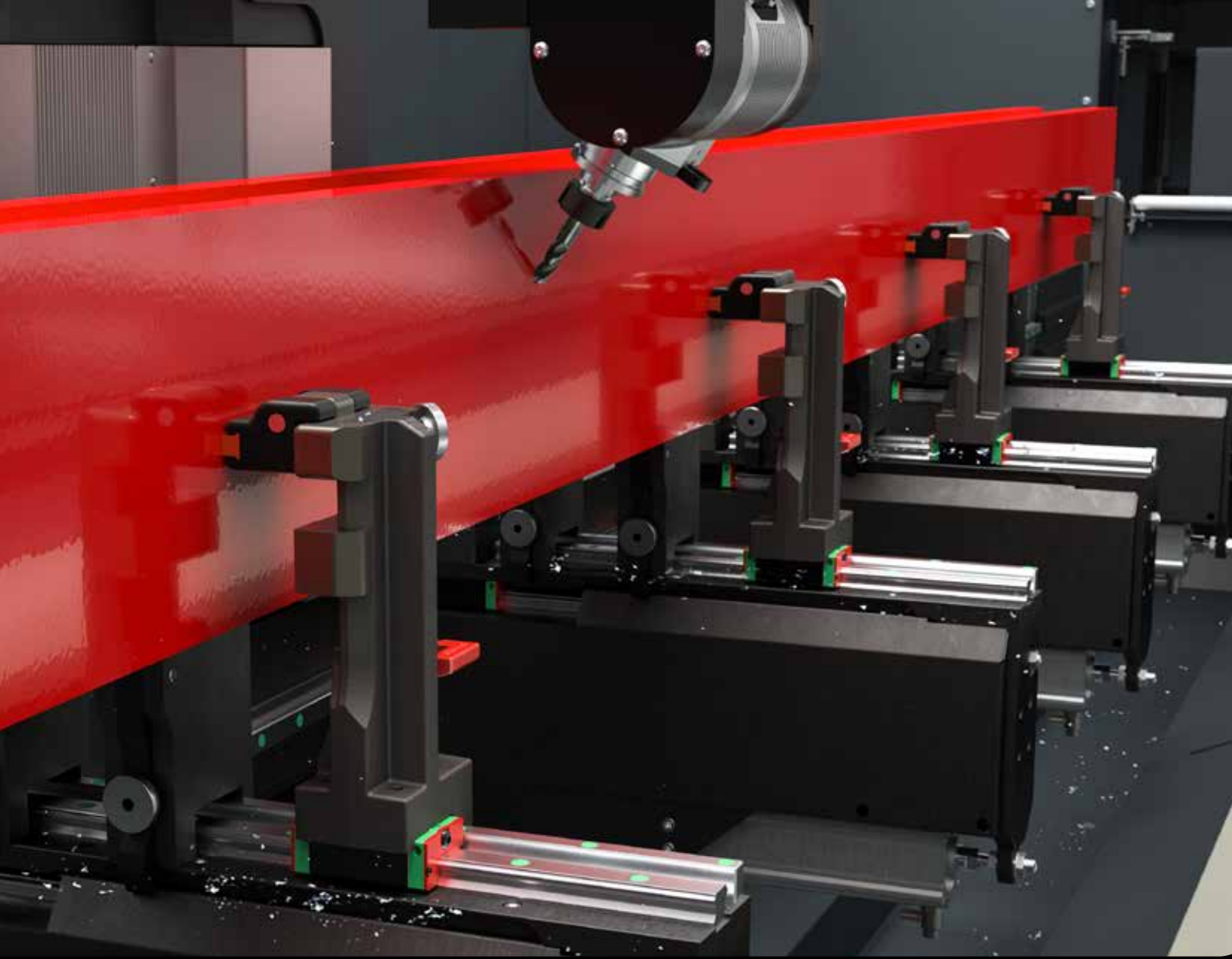
■ Die Maschinenschnitte signalisieren, dank einer leuchtenden Farbschnittstelle, den Status der Maschine. Das gesamte Visier gleitet nach unten, wodurch das Laden der Werkstücke erleichtert wird. Außerdem sind die Enden mit einem Aluminiumschutz versehen, der bei Bedarf als Auflagefläche dient.

WHAT YOU WANT

- Pneumatische anschläge

Die Maschine besitzt robuste Anschläge zum Anlegen der Stangen, einen auf der linken Seite (Standard) und einen auf der rechten Seite (optional). Alle Anschläge, die über einen Druckluftzylinder betätigt werden, sind versenkbar und werden automatisch von der Maschinen-Software entsprechend der auszuführenden Bearbeitung gewählt.







ALL INSIDE

■ Werkzeugmagazin

Das Werkzeugaufnahmen-Magazin ist an der X-Achse integriert, es ist unterhalb und hinsichtlich der Elektrospindel in zurückgesetzter Position angeordnet, so dass die Zeiten für den Werkzeugwechsel drastisch reduziert werden.

- Besonders nützlich, wenn am Kopf und am Ende des Extruders gearbeitet wird, vermeidet es den Weg zum Lager. Das Magazin kann bis zu 10 Werkzeugaufnahmen mit den entsprechenden Werkzeugen enthalten, die durch das Bedienpersonal konfiguriert werden können. Ein Sensor erkennt die korrekte Positionierung der Werkzeugaufnahmen.

■ Versenkbarer tunnel

Integriert in die Ästhetik und das Design der Maschine, dank der perforierten Folie, die Transparenz und Leichtigkeit verleiht, erscheint oder verschwindet der Tunnel bei Bedarf.

- Wenn die Länge nicht benötigt wird, wird somit in der Werkstatt Platz gespart.
- Der Austrittsbereich des Späneförderbandes und sein Motor sind ästhetisch und funktional im unteren Teil integriert.



GHOST TUNNEL

ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE (längs)	mm
Y-ACHSE (quer)	mm
Z-ACHSE (vertikal)	mm
A-ACHSE (Spindelrotation)	°
POSITIONIERUNGSGESCHWINDIGKEIT	
X-ACHSE (längs)	m/min
Y-ACHSE (quer)	m/min
Z-ACHSE (vertikal)	m/min
A-ACHSE (Spindelrotation)	°/min
EIGENSCHAFTEN DER ELEKTROSPINDEL	
Max. Leistung in S1	kW
Max. Drehzahl	Umdrehungen/min
Werkzeugaufnahmekegel	
Automatischer Werkzeugwechsel	
Kühlung mit Wärmetauscher	
BEARBEITBARE SEITEN	
Mit direktem Werkzeug (Oberseite und Seiten)	
Mit Winkelkopf (Zylinderköpfe)	
Mit Sägeblatt (Oberseite, Seiten und Zylinderköpfe)	
MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDESCHNEIDEN (mit Gewindebohrer, in Aluminium Durchgangsbohrung)	
Mit Kompensator	
Starres Gewindeschneiden (Zubehör)	
AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN AM PORTAL	
Max. Anzahl Werkzeuge im Magazin	
Maximale Anzahl in das Werkzeugmagazin einsetzbarer Winkelköpfe	
Maximal im Magazin zulässiger Sägeblattdurchmesser	mm
PROFILPOSITIONIERUNG	
Pneumatisch bewegte Werkstückanschlüge	
Anschlüsse mit automatischer Positionierung über die unabhängigen Achsen H und P	
EINSPANNEN DES WERKSTÜCKS	
Standardzahl Spanneinrichtungen	
Max. Anzahl Spanneinrichtungen	
Automatische Positionierung der Spanner über die X-Achse	
ARBEITSEINHEIT	
Bandenstruktur	
Doppelter Behälter mit der Möglichkeit der Steuerung verschiedener Schmiermittel	
Minimalmengen-Ölschmiersystem	
Automatisches Schmieresystem des Werkzeugkopfes	
STEUER- UND KONTROLLEINHEIT	
Pneumatik-Paneele	
Fernsteuerung MG PILOT	
WLAN-Netzwerkverbindungskit	
Industrielle PC Mensch-Maschine-Schnittstelle (Standard)	
CNC-PC mit I3 Prozessor (Dual Core)	
Grafikkarte	
24"-LCD-TFT Farbdisplay mit Touchscreen	
Tastatur und Maus	
Speicher mit einem 4 Gbyte-RAM	
SSD mit 64 Gbyte	
USB-Anschluss	
RJ45-Netzwerkkarte	
Industrielle PC Mensch-Maschine-Schnittstelle (Zubehör)	
CNC-PC mit I7 Prozessor (Quad Core)	
SOFTWARE	
Microsoft® Windows® Embedded	
bidiCAM	
DRILL	

