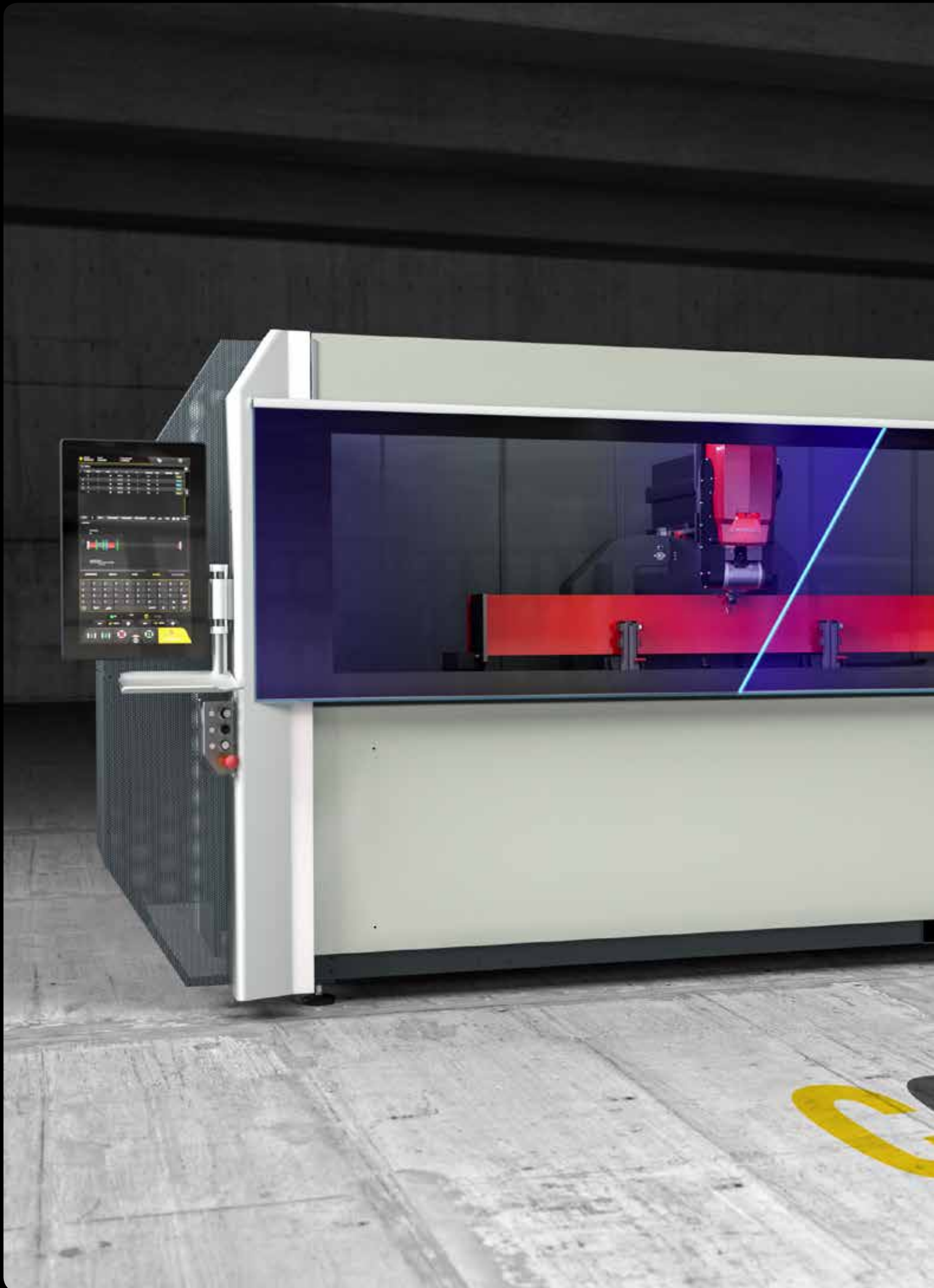


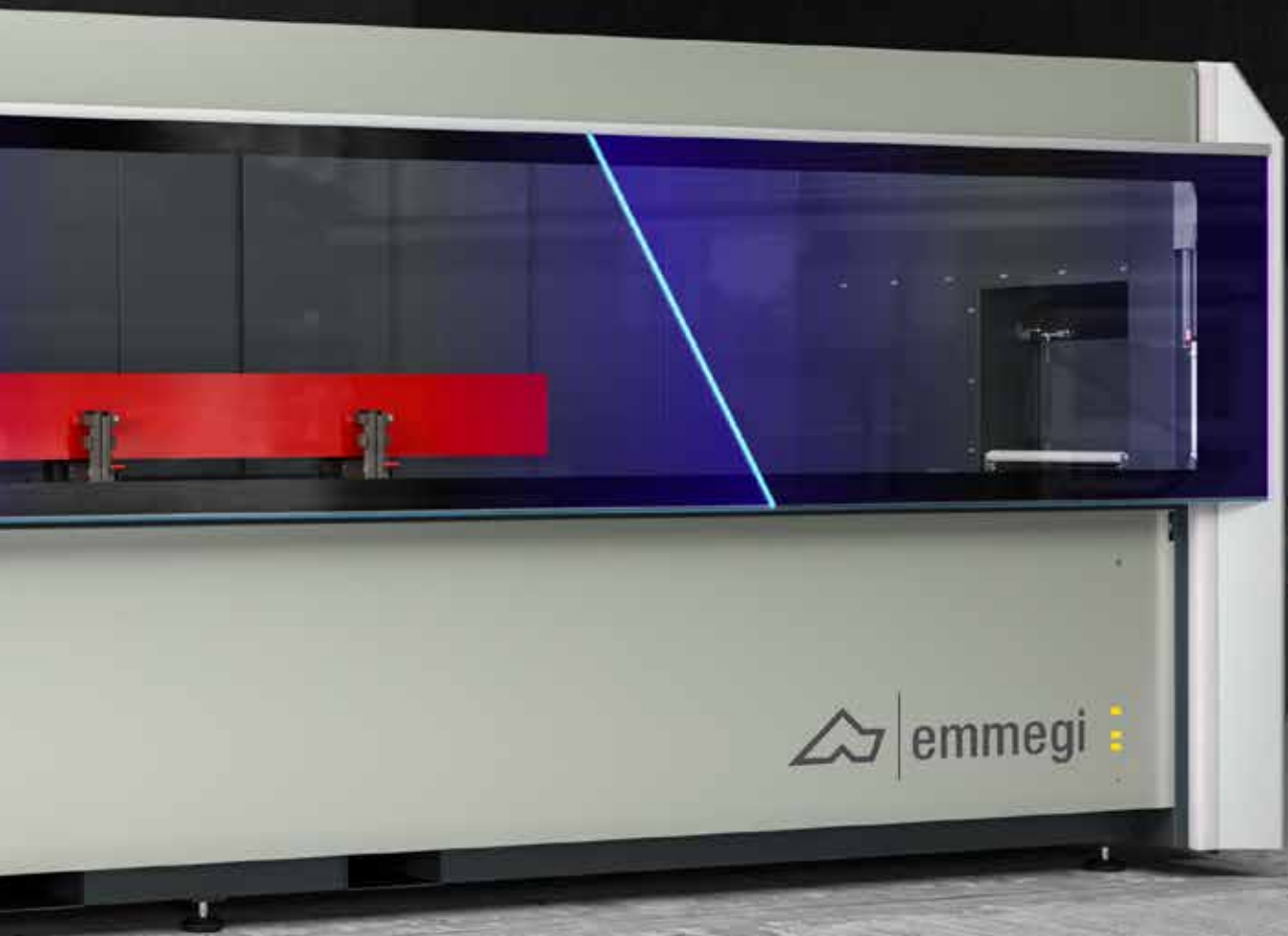
comet X





FR



NEW POWER



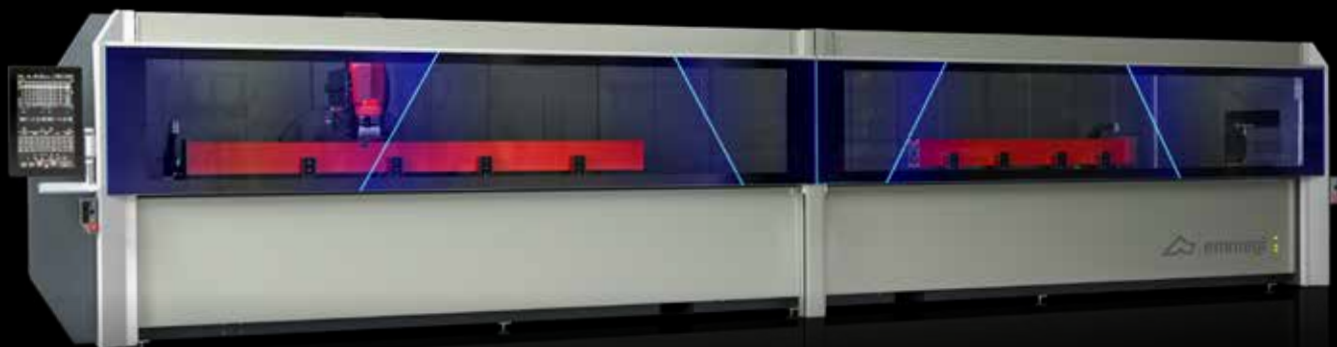
 | emmegi 



SPEED AND BEAUTY



Comet X4



Comet X6

■ Galaxie Comet X

Sécurité, ergonomie et facilité d'utilisation sont les trois atouts des nouvelles machines 4 axes, Comet X6 et Comet X4, équipées d'une interface suspendue qui facilite le contrôle par l'opérateur.

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

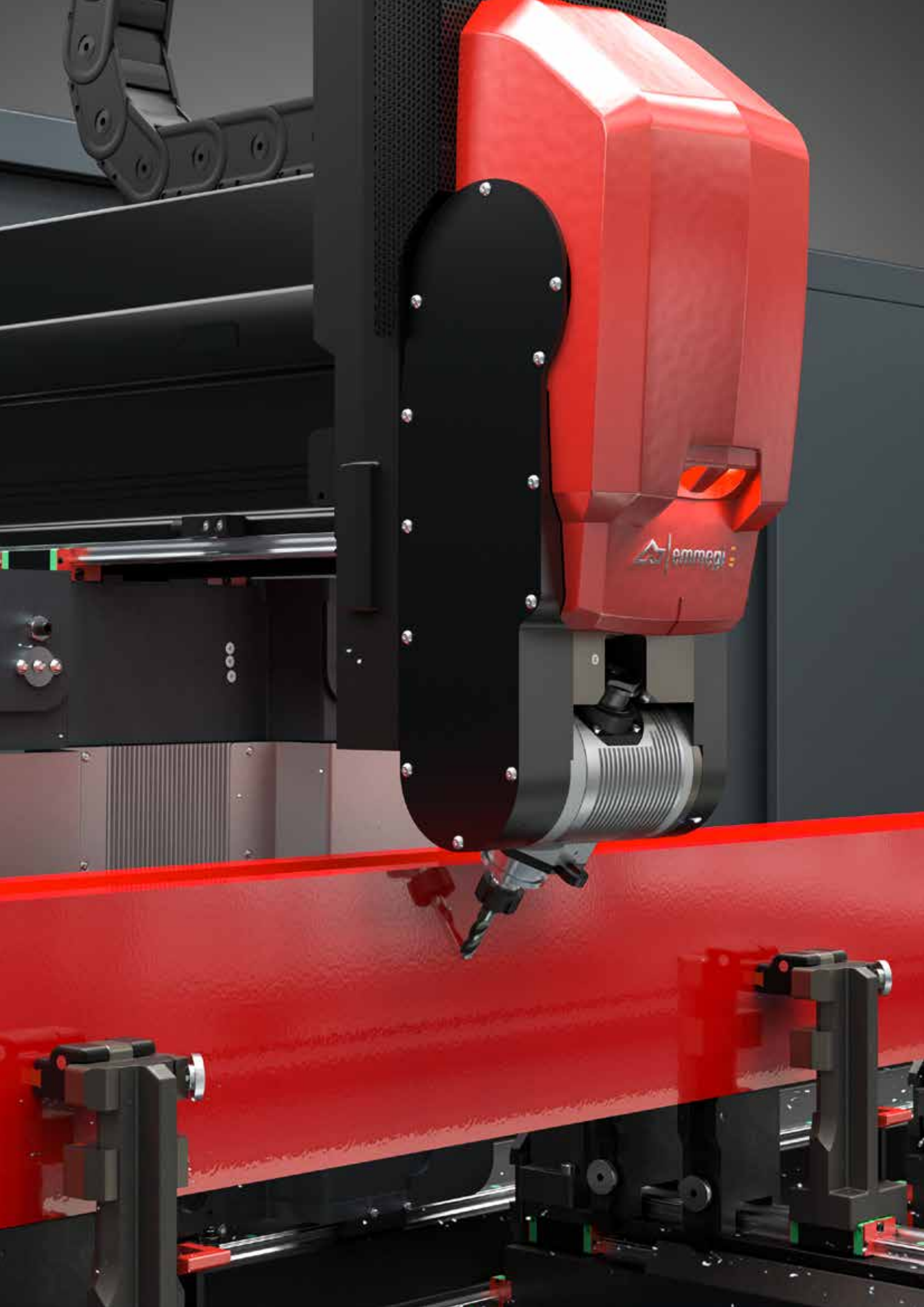


■ Interface tactile

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 et d'une prise USB en façade.



**TOUCH
THE FUTURE**



HUMAN SIDE

- Puissance et flexibilité de l'électrobroche

L'électrobroche de 7 kW en S1 à fort couple permet d'exécuter des usinages difficiles. Son déplacement le long de l'axe A permet des rotations de 0° à 180° et l'usinage du profilé sur 3 faces sans repositionnement.

- 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 en émulsion par micro-brouillard.





LIGHTS **AND COLOURS**



■ Protection en verre

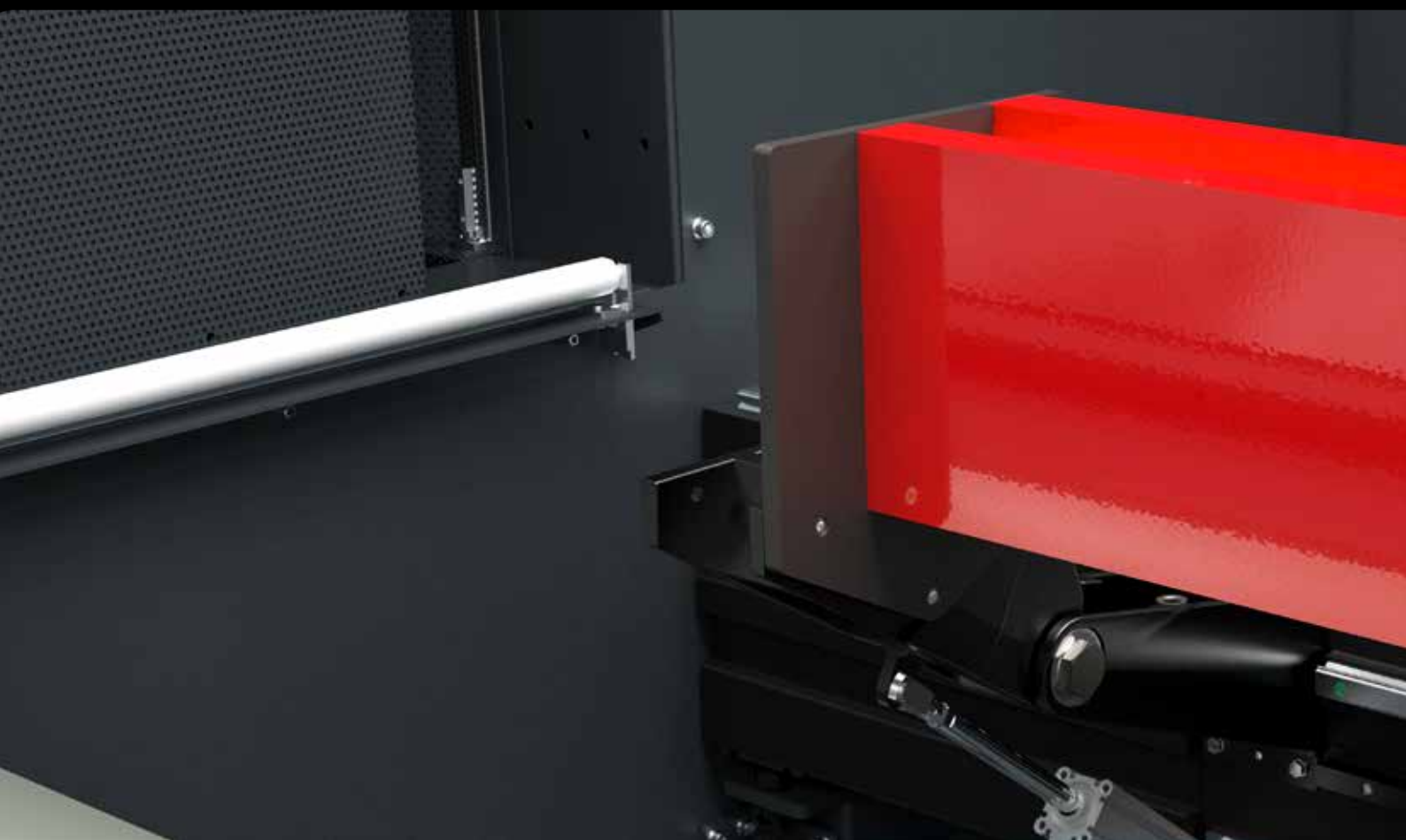
■ Le design et la fonctionnalité se complètent pour améliorer le bien-être et la sécurité de l'opérateur. Cette démarche se traduit notamment par l'attention accordée à la recherche sur les matériaux. Sécurité, perfection, résistance, durée, ■ sont les avantages du verre choisi pour les protections des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

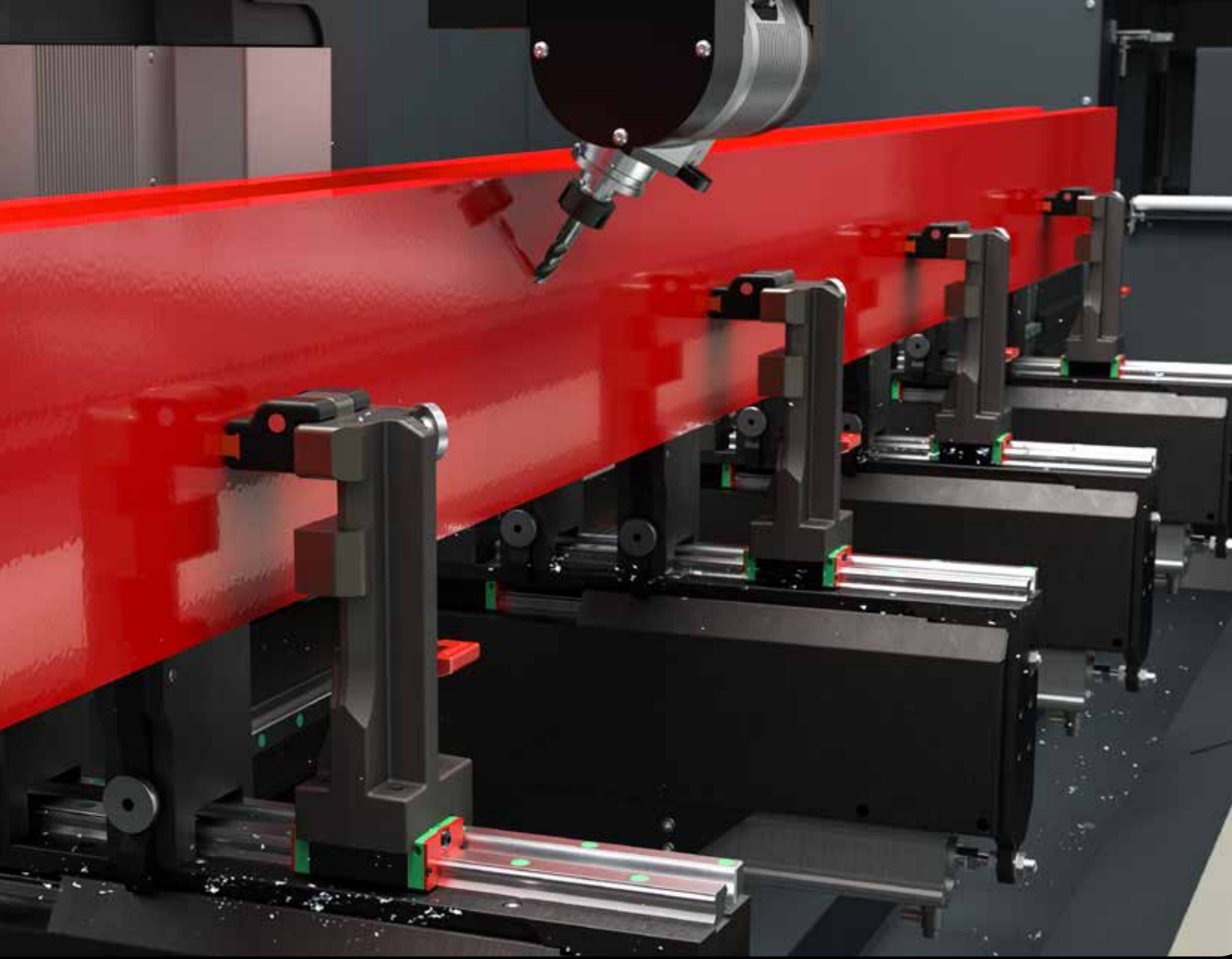
La visière coulisse entièrement vers le bas pour faciliter le chargement des pièces, les extrémités sont équipées d'une protection en aluminium qui peut aussi servir de plan d'appui.

WHAT YOU WANT

- Butées pneumatiques

La machine est équipée de butées solides qui permettent de référencer la barre ; l'une est située sur le côté gauche (standard), l'autre sur le côté droit (en option). Chaque butée actionnée par un vérin pneumatique est escamotable et sélectionnée automatiquement par le logiciel de la machine en fonction des usinages à réaliser.







ALL INSIDE

- Magazine 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 10 porte-outils avec leurs outils respectifs que l'utilisateur peut configurer comme il le souhaite. Un capteur relève le positionnement des cônes.

■ 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.



GHOST TUNNEL

COURSE DES AXES	
AXE X (longitudinal)	mm
AXE Y (transversal)	mm
AXE Z (vertical)	mm
ASSE A (rotation mandrin)	°
VITESSE DE POSITIONNEMENT	
AXE X (longitudinal)	m/min
AXE Y (transversal)	m/min
AXE Z (vertical)	m/min
ASSE A (rotation mandrin)	°/min
CARACTÉRISTIQUES ÉLECTROBROCHE	
Puissance maximale en S1	kW
Vitesse maximale	tours/min
Cône porte-outil	
Accrochage porte-outils automatique	
Refroidissement par échangeur de chaleur	
FACES USINABLES	
Avec outil droit (face supérieure et faces latérales)	
Avec unité de renvoi d'angle (têtes)	
Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et têtes)	
CAPACITÉ DE TARAUDAGE (avec taraud, sur aluminium trou débouchant)	
Avec compensateur	
Taraudage rigide (en option)	
MAGASIN OUTILS AUTOMATIQUE À BORD CHARIOT	
Nombre maximum d'outils dans le magasin	
Nombre maximum d'unités de renvoi d'angle stockables dans le magasin d'outils	
Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin	mm
POSITIONNEMENT DU PROFILÉ	
Butées de référence pièce à mouvement pneumatique	
Butées à positionnement automatique par axes indépendants H et P	
BLOPAGE DE LA PIÈCE	
Nombre standard d'étaux	
Nombre maximum d'étaux	
Positionnement automatique des étaux par l'axe X	
UNITÉ D'USINAGE	
Structure à potence	
Double réservoir avec possibilité de gérer des lubrifiants différents	
Système de lubrification à huile à diffusion minimale	
Système de lubrification automatique de la tête d'usinage	
UNITÉ DE COMMANDE ET DE CONTRÔLE	
Tableau pneumatique	
Pupitre à distance MG PILOT	
Kit de connexion au réseau Wi-Fi	
PC industriel interface homme-machine (standard)	
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	
PC industriel interface homme-machine (en option)	
CNC-PC avec processeur I7 (quad-core)	
LOGICIEL	
Microsoft® Windows® Embedded	
bidiCAM	
DRILL	

COMET X4

COMET X6

COMET X6 HP

4000

7700

7700

420

420

420

430

430

430

0° ÷ 180°

0° ÷ 180°

0° ÷ 180°

120

120

120

25

25

25

25

25

25

4500

4500

4500

7

7

7

16500

16500

16500

HSK-50F

HSK-50F

HSK-50F

•

•

•

•

•

•

3

3

3

2

2

2

1 + 2 + 2

1 + 2 + 2

1 + 2 + 2

M8

M8

M8

M10

M10

M10

10

10

10

1

1

1

Ø = 180

Ø = 180

Ø = 180

•

2

2

-

o

2

4

6

8

6

12

12

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

o

•

•

o

o

o

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

o

o

o

o

o

o

•

•

•

•

•

•

•

•

•

