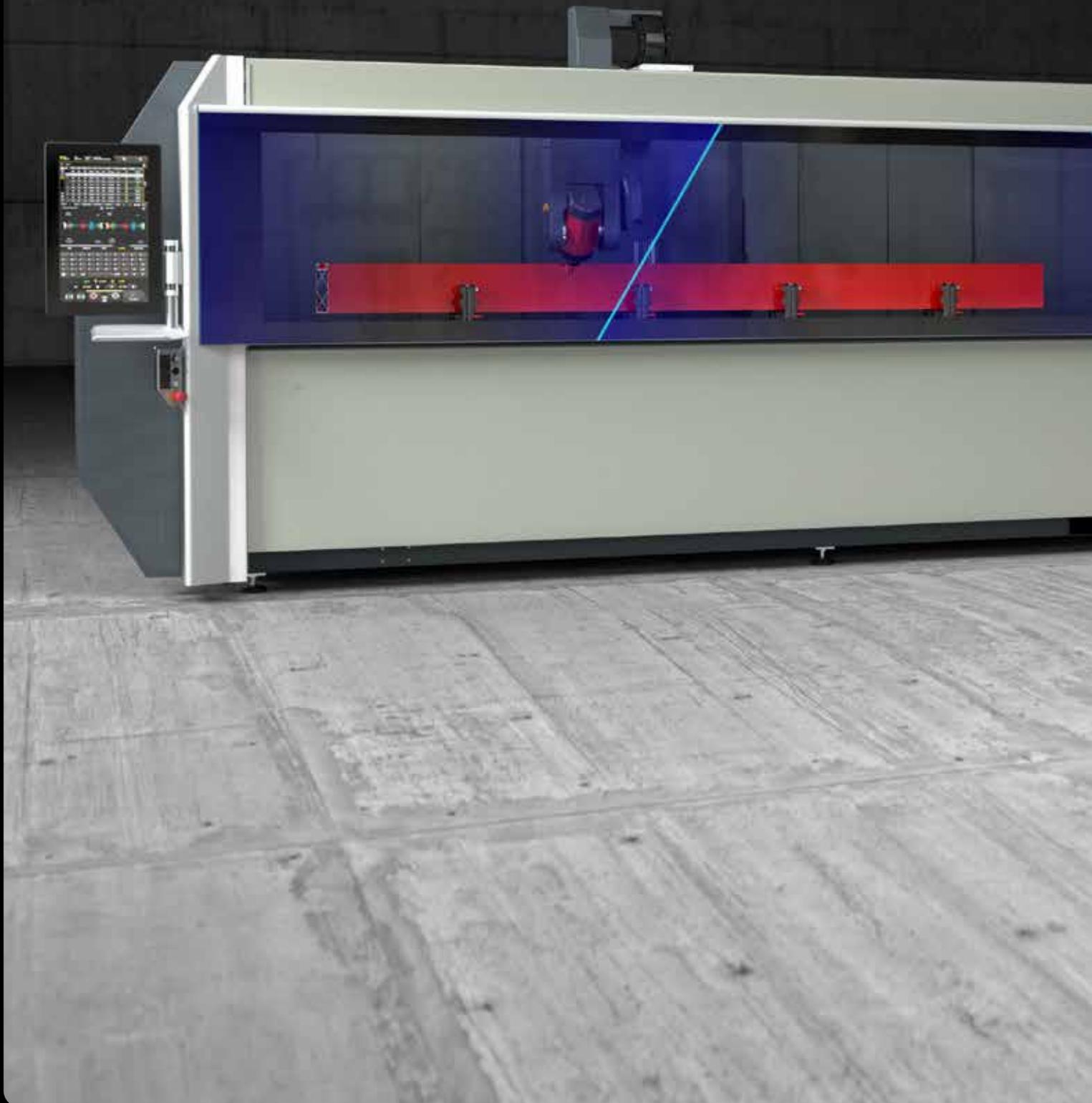


COMET S

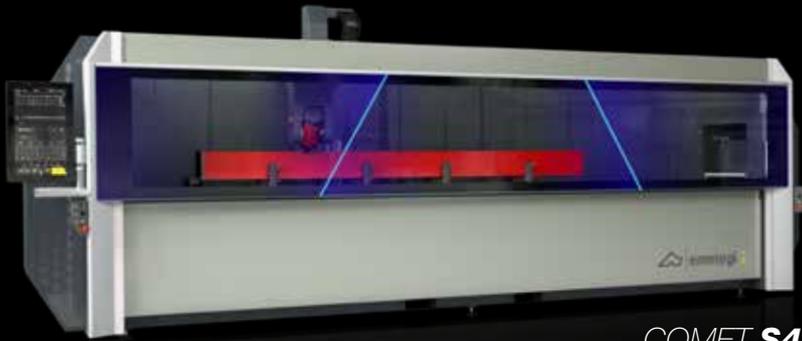
COMET **S4**
COMET **S4I**
COMET **S6HP**
COMET **S6I**

COMET S6I

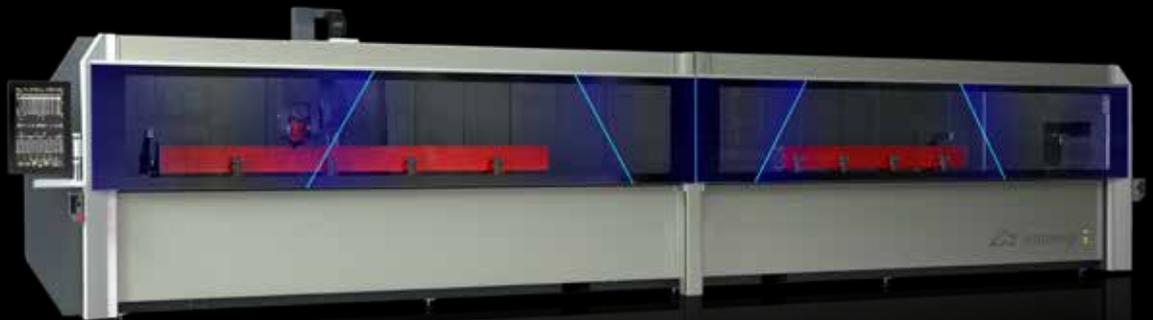


POWERFUL AND FAST

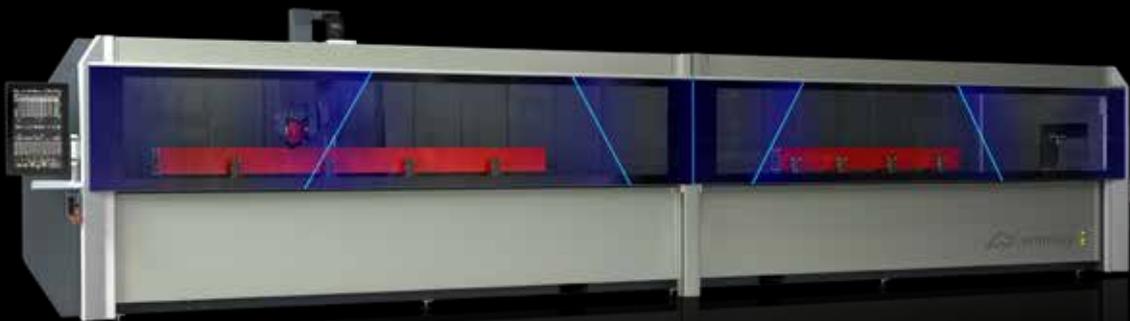




COMET **S4**
COMET **S4I**



COMET **S6HP**



COMET **S6I**

■ Vorstellung der Comet R

Garant für Sicherheit, Ergonomie und Benutzerfreundlichkeit. Dies sind die besonderen Merkmale der Familie Comet S, Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen für die Bearbeitung von Stangen oder Werkstücken aus Aluminium, PVC und Leichtmetalllegierungen im Allgemeinen und aus Stahl. Die Maschine verfügt in der HP-Version (Comet S6HP) über zwei zusätzliche Achsen zur hauptzeitneutralen Positionierung der Spanner und Werkstückanschläge während des Pendelbetriebs. In der Version "I" können die motorisch angetriebenen Spanner, die jeweils einen eigenen Motor haben, unabhängig voneinander im Arbeitsbereich positioniert werden und sorgen für schnellere Bearbeitungszeiten als bei der Standardversion. Die Elektroschneidspindel der Comet S mit 8,5 kW in S1 und hohem Drehmoment ermöglicht die Ausführung von Schwerbearbeitungen. Die Bewegung der Elektroschneidspindel in Achse A ermöglicht Rotationen von -120° bis 120° , sodass das Profil an 3 Seiten bearbeitet werden kann, ohne es neu positionieren zu müssen. Comet S verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 10 Plätzen, mitfahrend am Portal der X-Achse, das ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 250 mm aufnehmen kann. Darüber hinaus werden durch eine verfahrbare und äußerst ergonomische Bearbeitungsebene das Be- und Entladen des Werkstücks erleichtert und der bearbeitbare Querschnitt auf der Y-Achse beachtlich vergrößert.



TOUCH THE FUTURE

■ Touch-monitor

Die Befehls- und Steuereinheit, 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 verfügt. Tastatur und Maus komplettieren das Gerät, neben dem Anschluss für einen Barcodeleser und das Fernbedienungstastenfeld sowie USB-Anschluss auf der Vorderseite.

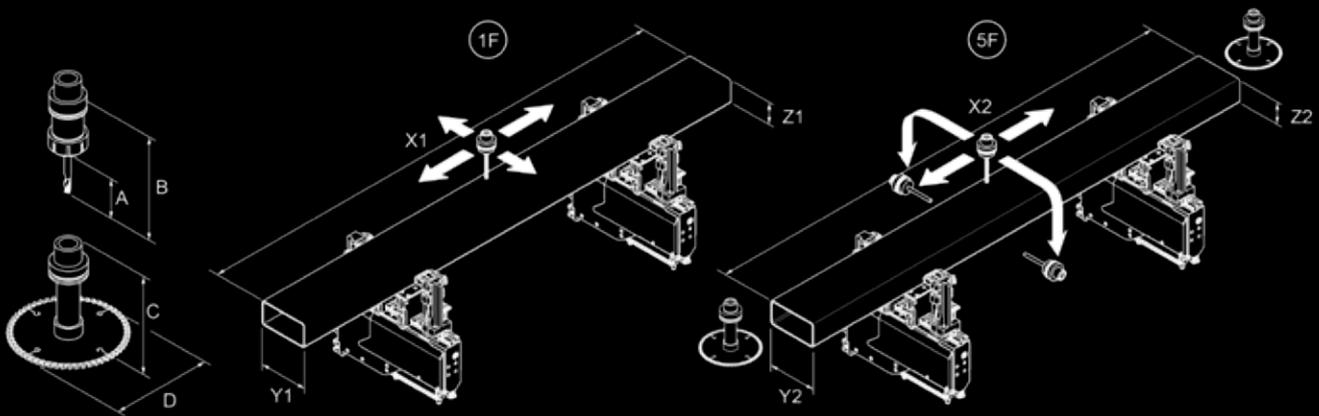


STRENGTH AND CONTROL

■ Elekterspindel

Die Elekterspindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerverarbeitungen. Optional steht eine 10,5-kW-Elekterspindel mit Endcoder zum starren Gewindeschneiden zur Verfügung.

- Die Drehung der Elekterspindel entlang der Achse A (-120° $+120^\circ$) ermöglicht die Bearbeitung an 3 Seiten des Profils, ohne es neu positionieren zu müssen. Die Spindel kann sowohl für Stahlprofile als auch für Pressprofile aus Aluminium eingesetzt werden; dies
- dank eines über Software programmierbaren Schmiersystems, das mit einem doppelten Behälter ausgestattet ist, wodurch sowohl die Minimalmengensprühung von Öl als auch die Nebelsprühung von Ölemulsion möglich sind.

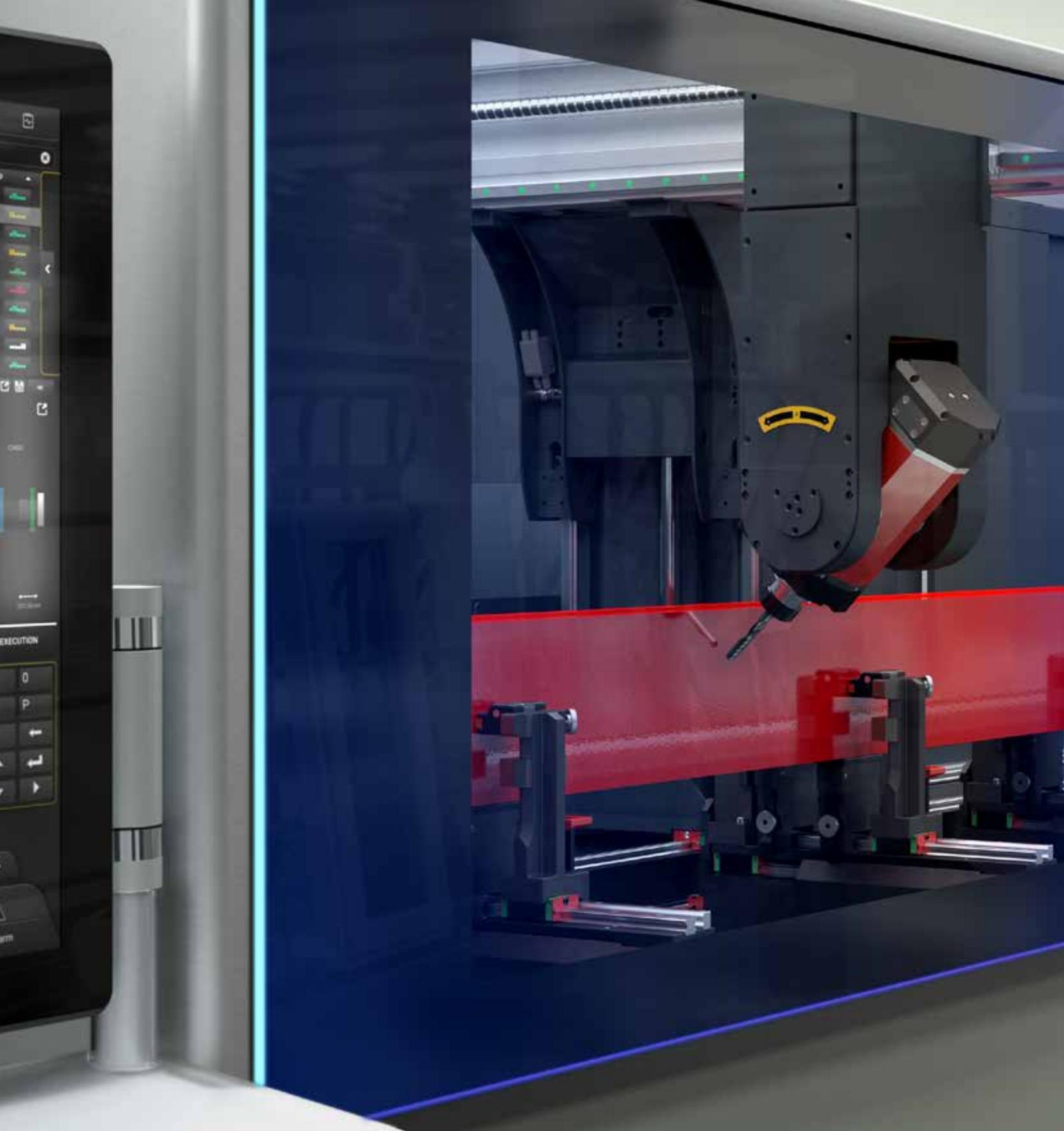


<i>COMET S4</i>	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
mm	60	130	100	250	3285	250	210	3285	250	215

<i>COMET S4I</i>	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
mm	60	130	100	250	3285	250	210	3285	250	215

<i>COMET S6HP</i>	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Betriebsart Single-Piece	60	130	100	250	6880	250	210	6880	250	215
Asymmetrischer Pendelbetrieb	60	130	100	250	SX 3250 DX 2785	250	210	SX 3120 DX 2650	250	215
Symmetrischer Pendelbetrieb	60	130	100	250	SX 2870 DX 3065	250	210	SX 2840 DX 2830	250	215

<i>COMET S6I</i>	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Betriebsart Single-Piece	60	130	100	250	6880	250	210	6880	250	215
Asymmetrischer Pendelbetrieb	60	130	100	250	SX 3250 DX 2785	250	210	SX 3120 DX 2650	250	215
Symmetrischer Pendelbetrieb	60	130	100	250	SX 2870 DX 3065	250	210	SX 2840 DX 2830	250	215

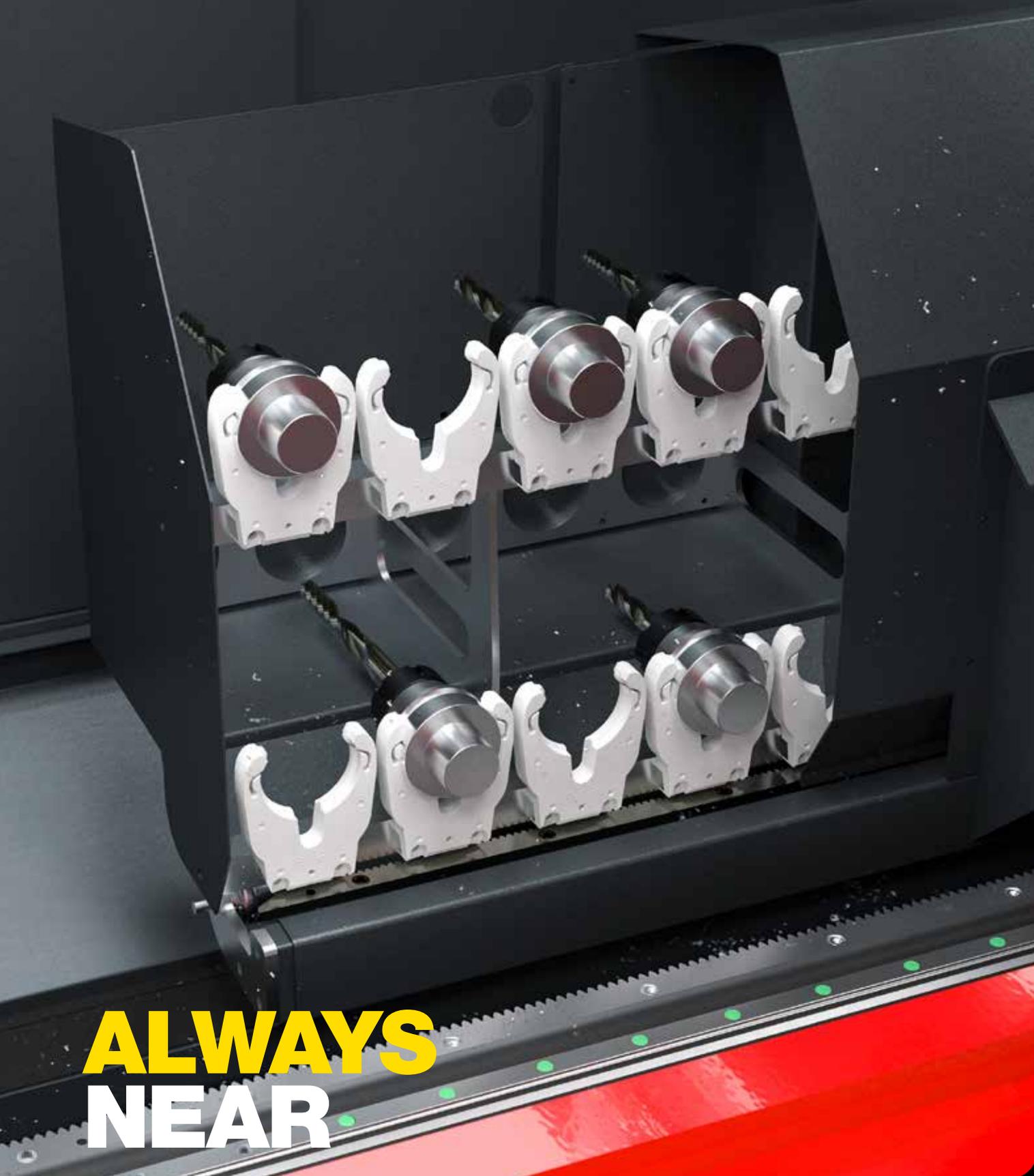


LIGHTS AND COLOURS



■ 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. Die geneigten Schnitte auf dem Glas sind dank einer leuchtenden chromatischen Schnittstelle für die Signalisierung von Maschinenzuständen geeignet. 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.



ALWAYS NEAR

■ Werkzeugmagazin

Das Werkzeugaufnahmen-Magazin ist an der X-Achse integriert, es ist unterhalb und hinsichtlich der Elektrospindel in zurückgesetzter Position angeordnet, sodass 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. Es kann ein 250 mm Sägeblatt aufnehmen und ermöglicht die Bearbeitung an 5 Seiten des Profils. Jede Position des Werkzeugmagazins ist zudem mit einem Sensor ausgerüstet, der die korrekte Positionierung der Aufnahme erfasst.

■ 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



■ Automatische Spanner

In den verschiedenen Comet S-Modellen erfolgt die Profileinspannung durch pneumatische Spanner mit automatischer Positionierung. Die Spannerebene bewegt sich entlang der Y-Achse, um das Einspannen der Profile zu erleichtern und den Arbeitsbereich zu vergrößern. Die Positioniermaße sind immer CN-gesteuert, was zu deutlich reduzierten Bearbeitungszeiten, zu präziser Positionierung und zu Null Fehler durch manuelle Eingriffe führt.

Beim Modell Comet S4 wird jede Spannereinheit am Portal angebracht, das diese in die von der Steuerung festgelegten Position bringt.



■ Version HP

Das Modell Comet S6HP verfügt über zwei zusätzliche numerisch gesteuerte Achsen H und P, die zwei unabhängige Systeme bewegen, um die Spanner hauptzeitneutral zu positionieren und die Werkstückanschläge über die gesamte Länge der Maschine zu positionieren. Dies ermöglicht die Arbeit im dynamischen mehrteiligen Pendelbetrieb. Das Bearbeitungszentrum verfügt über zwei Betriebsarten: Eine Bearbeitungsebene für Stangen bis 7 m und zwei unabhängige Bearbeitungsebenen im Pendelbetrieb.

■ Version I

In der Version „I“ (Comet S4I und S6I) können die motorisch verfahrbaren Spanner, die jeweils einen eigenen Motor haben, unabhängig voneinander im Arbeitsbereich positioniert werden. Die CNC steuert gleichzeitig die Bewegung der Spanneinrichtungen und des Elektroschneidkopfes in den beiden getrennten Arbeitsbereichen im Pendelbetrieb. Die Spanner können sich im dynamischen Pendelbetrieb hauptzeitneutral zu den Bearbeitungsprozessen der Spindel im gegenüberliegenden Arbeitsbereich positionieren. Dies ermöglicht eine deutliche Produktivitätssteigerung, die im Schnitt und beim Trennen spürbar ist. Durch die Verwendung von absoluten Referenzachsen wird die Initialisierungszeit der Maschine bei jedem Neustart reduziert.



ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE	mm
Y-ACHSE	mm
Z-ACHSE	mm
A-ACHSE	°
POSITIONIERUNGSGESCHWINDIGKEIT	
X-ACHSE	m/min
Y-ACHSE	m/min
Z-ACHSE	m/min
A-ACHSE	°/min
EIGENSCHAFTEN DER ELEKTROSPINDEL	
Max. Leistung in S1	kW
Max. Leistung in S6 (60 %)	kW
Max. Drehzahl	Umdrehungen/min
Werkzeugaufnahmekegel	
Automatischer Werkzeugwechsel	
Kühlung mit Wärmetauscher	
Auf 4 Achsen gesteuerte Elektroschneide mit der Möglichkeit einer simultanen Interpolation	
LEISTUNGSSTARKE ELEKTROSPINDEL (ZUBEHÖR)	
Max. Leistung in S1	kW
Max. Leistung in S6 (60 %)	kW
Elektroschneide mit Encoder zum starren Gewindeschneiden	
BEARBEITBARE SEITEN	
Mit direktem Werkzeug (Oberseite und Seiten)	
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	
Maximal im Magazin zulässiger Sägeblattdurchmesser	mm
Plätze im Magazin für Sägeblatt	
EINSPANNEN DES WERKSTÜCKS	
Standardzahl Spanneinrichtungen	
Max. Anzahl Spanneinrichtungen	
Automatische Positionierung der Spanner über die X-Achse	
Automatische Positionierung der Spanner und Werkstückanschläge über die unabhängigen Achsen H und P	
Unabhängige motorbetriebene Spanneinrichtungen	
STEUER- UND KONTROLLEINHEIT	
Fernsteuerung MG PILOT	
WLAN-Netzwerkverbindungsset	
Industrielle PC Mensch-Maschine-Schnittstelle (Standard)	
CNC-PC mit I3 Prozessor (Dual Core)	
CNC-PC mit I7 Prozessor (Quad Core)	
24"-LCD-TFT Farbdisplay mit Touchscreen	
Speicher mit einem 4 Gbyte-RAM	
SSD mit 64 Gbyte	
USB-Anschluss	
RJ45-Netzwerkkarte	
SOFTWARE	
Microsoft® Windows® Embedded	
bidiCAM	
H DRILL	



emmegi 

www.emmegi.com

Die angaben, beschreibungen und illustrationen in diesem katalog werden mit dem vorsatz der reklame gezeigt; sie zeigen nur beispiele, und sollen für den hersteller oder händler unter keinen umständen bindend sein.
Aus verkaufstechnischen gründen können produkte in nicht-standard-konfigurationen oder farben, mit extra zubehören, in älteren versionen oder in kundenspezifischen ausstimmungen gezeigt oder beschriben werden, möglicherweise aus herstellungstechnischen verhaltungsgründen. Der hersteller und händler hat das recht jegliche veränderung am produkt vorzunehmen. Bei fragen hierzu nehmen sie bitte mit dem verkaufspersonal kontakt auf.