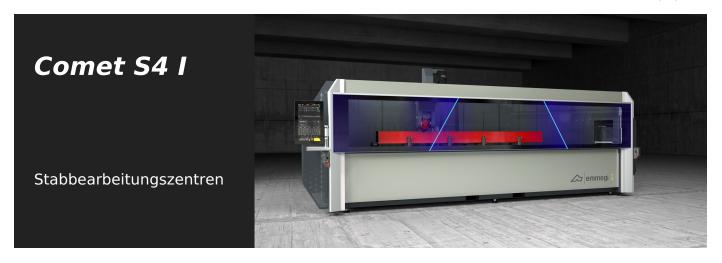


16/12/2025





Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl bis 4 m Länge. Die Maschineverfügt über unabhängige, motorisierte Spanneinrichtungen, welche die "hauptzeitneutrale" Positionierung der Spanneinrichtungen ermöglichen. Die 4. CNC-Achse ermöglicht eine Drehung der Frässpindel von -120° bis +120° Achse auf der horizontalen Achse und die Positionierung in jedem Winkel dazwischen. Die Maschine ist daher in der Lage, Bearbeitungen an der Oberseite und allen Seiten des Profils bei jeder Neigung innerhalb des möglichen Bereichs auszuführen. Sie verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen, das auf dem Schlitten der X-Achse verfährt und auf dem ein Winkelkopf sowie ein Scheibenfräser für die 5-Seiten-Bearbeitungen des Stücks untergebracht werden können. Darüber hinaus ist es mit einer bewegliche Arbeitsebene ausgestattet, das das Be- und Entladen des Stücks erleichtert und den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich vergrößert.

1

TECHNISCHES BLATT

16/12/2025





4-Achsen-Frässpindelkopf -S-

Die Frässpindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerbearbeitungen. Optional steht eine 10,5 kW Frässpindelspindel mit Encoder zum starren Gewindebohren zur Verfügung. Die Drehung der Frässpindel entlang der B-Achse ermöglicht die 3-Seiten-Bearbeitungen des Profils, ohne es neu positionieren zu müssen.



Bedieneroberfläche

Der Bediener kann den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Bedienerschnittstelle verfügt über einen 24"-Touchscreen-Monitor im Format 16:9, der mit allen für die PC und CNC erforderlichen USB-Anschlüssen ausgestattet ist. Zudem verfügt er über Maus und Tastatur und den Anschluss für einen Barcode-Leser und eine Bedientafel aus der Ferne.



Motorisierte Spanneinrichtungen

Die motorisierten Spanneinrichtungen, jede mit einem eigenen Motor ausgestattet, können sich im Arbeitsbereich voneinander unabhängig ausrichten. Die CNC steuert die Bewegung der Spanneinrichtungen und des Frässpindelkopfes in den beiden Arbeitsbereichen gleichzeitig im Pendelbetrieb und erhöht dadurch deutlich die Produktivität. Durch die Verwendung von absoluten Referenzachsen wird die Initialisierungszeit der Maschine bei jedem Neustart reduziert.



Pneumatische Anschläge

In der Maschine sind robuste Anschläge angebracht, die den Stabbezug angeben und auf der linken Seite (Standard) und auf der rechten Seite (Optional) angeordnet sind. Jeder, von einem pneumatischen Zylinder betätigte Anschlag ist versenkbar und wird von der Maschinen-Software automatisch entsprechend den durchzuführenden Bearbeitungsvorgängen gewählt.



Werkzeugmagazin

Das auf der X-Achse integrierte Werkzeugmagazin, das in Bezug auf die Frässpindel unterhalb und in einer zurückgesetzten Position angeordnet ist, ermöglicht eine drastische Reduzierung der Zeiten, die für den Werkzeugwechsel erforderlich sind. Diese Funktion ist besonders nützlich bei Bearbeitungen am Kopf und am Ende des Pressprofils, da der Weg zum Erreichen des Magazins umgangen werden kann, da sich dieses, fest mit der Frässpindel verbunden, in die entsprechenden Positionierungen bewent.



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 Austrittbereich des Späneförderbandes und sein Motor sind ästhetisch und funktional im unteren Teil integriert.



Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com

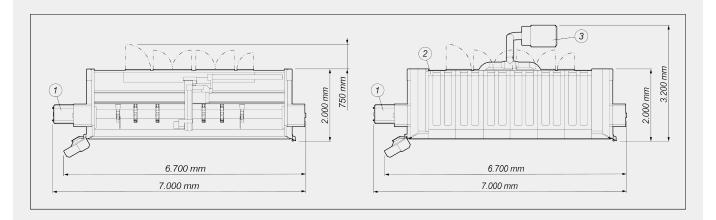
The right to make technical alterations is reserved.





COMET S4 I / STABBEARBEITUNGSZENTREN

LAYOUT



Maschinenhöhe (maximaler Ausfahrbereich Z-Achse) (mm)

2.590

- 1. Spänefördere und späneauffangkasten (Optional)
- Abdeckung (Optional)
 Rauchabsaugung (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

Maschinenhöhe mit oberer Abdeckung (mm)

2.710

ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE (längs) (mm)	3.950
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.000
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	450
A-ACHSE (Rotation um die horizontale Frässpindelachse)	-120° ÷ +120°

8,5 10
10
•
•
24.000
HSK - 63F
•



16/12/2025

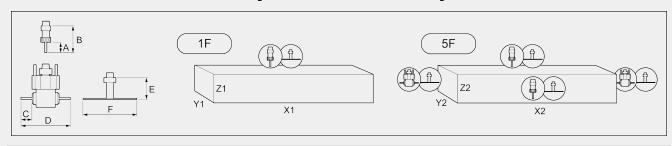


BEARBEITBARE PROFILSEITENMit direktem Werkzeug (Profiloberseite und Seiten)3Mit Winkeleinheit (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)2 + 2Mit Sägeblatt (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)1 + 2 + 2

ARBEITSBEREICH

1F = Bearbeitung an 1 Seite

5F = Bearbeitung an 5 Seiten



	Α	В	С	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z 2
COMET S4 I	60	130	50	245	100	250	3.285	300	210	3.285	250	215

Abmessungen in mm

Die Applikation von Winkelköpfen verkleinert den Arbeitsbereich in Z auf 190 mm

MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)

Mit Ausgleicher	M8
Starr (optional)	M10

STÜCKEINSPANNUNG

Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	6
Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	4
Unabhängige, motorisierte Spanneinrichtungen	•

MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

Maximale, in das Magazin ladbare Werkzeuglänge (mm)	190
Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	12

Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 - Limidi di Soliera (MO) Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.





TECHNISCHES BLATT

16/12/2025

Vollschutzkabine der Maschine Schutzabdeckung aus Verbundglas Versenkbare Seitentunnel

FUNKTIONEN	
Mehrwerkstück-Betrieb	0
Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X	0
Werkstückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	0
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	0
Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten	•
Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten	

Enthalten ● Verfügbar ○