







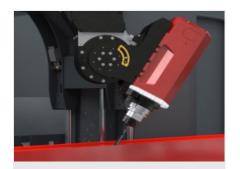
Bearbeitungszentrum mit 5 CNC Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl bis 4 m Länge. Die Maschine verfügt über unabhängige, motorisierte Spanneinrichtungen, welche die "hauptzeitneutrale" Positionierung der Spanneinrichtungen ermöglichen. Die 4. und 5. Achse ermöglichen der Frässpindel, auf der horizontalen Achse von –15° auf +90° und auf der vertikalen von -360° auf +360° im Dauerbetrieb zu drehen, um die Bearbeitungen an der Oberseite und auf allen Unterseiten des Profils umzusetzen. Verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen auf dem Schlitten der X-Achse, das auch einen Scheibenfräser aufnehmen kann. 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**

01/12/2025





## 5-Achsen-Frässpindelkopf -R-

Die Frässpindel mit 8,5 kW auf S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht für den industriellen Bereich typische Schwerbearbeitungen. Zur weiteren Leistungssteigerung steht optional eine Frässpindel mit 11 kW mit Encoder für das starre Gewindebohren zur Verfügung. Die Drehung der Frässpindel entlang der Achsen B und C ermöglicht die 5-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 bewegt.



### **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.



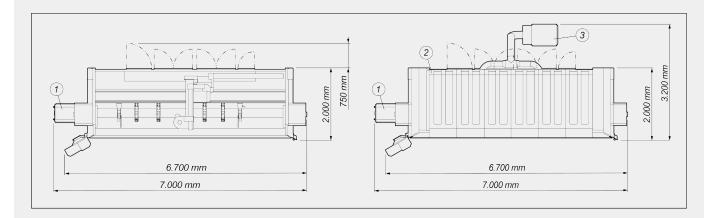
Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.





### **COMET R4 I / STABBEARBEITUNGSZENTREN**

### LAYOUT



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

Maschinenhöhe (maximaler Ausfahrbereich Z-Achse) (mm) 2.590 Maschinenhöhe mit oberer Abdeckung (mm) 2.710

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE (längs) (mm)	3.950
Y-ACHSE (quer) (mm)	1.000
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	450
B-ACHSE (Rotation um die horizontale Frässpindelachse)	-15° ÷ +90°
C-ACHSE (Rotation um die vertikale Frässpindelachse)	-360° ÷ +360°

8,5
10
24.000
HSK - 63F
•
•
•





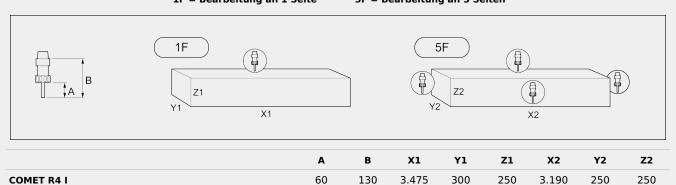
## **TECHNISCHES BLATT**

01/12/2025



### 1F = Bearbeitung an 1 Seite

### 5F = Bearbeitung an 5 Seiten



Abmessungen in mm

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

Mit Ausgleicher	M8
Starr (optional)	M10

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

## MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

12





# **TECHNISCHES BLATT**

01/12/2025

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN	
Vollschutzkabine der Maschine	•
Schutzabdeckung aus Verbundglas	•
Versenkbare Seitentunnel	•

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

Enthalten ● Verfügbar ○