

Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl bis 4 m Länge. 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

04/11/2025





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.



Spanneinrichtungen

Die Software der Maschine ist in der Lage, in Abhängigkeit von der Werkstücklänge und den auszuführenden Bearbeitungen das Positionierungsmaß ieder Spanngruppe in absoluter Sicherheit zu bestimmen. Die automatische Positioniervorrichtung ermöglicht das Einkuppeln jeder Spanneinrichtung und deren Verstellung durch Verfahren des Schlittens. Dieser Vorgang erfolgt mit maximaler Geschwindigkeit und Präzision, vermeidet damit lange Zeiten sowie Kollisionsgefahren und gestaltet die Maschine auch für weniger erfahrene Bediener leicht nutzbar.



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.



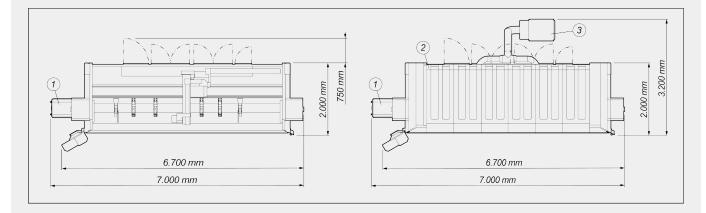


COMET S4 / STABBEARBEITUNGSZENTREN

LAYOUT

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

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



2.590 Maschinenhöhe (maximaler Ausfahrbereich Z-Achse) (mm) 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°

FRÄSSPINDEL	
Max. Leistung auf S1 (kW)	8,5
Max. Leistung in S6 (60 %) (kW)	10
Max. Drehzahl (U/min.)	24.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F
Werkzeugschnellspannung	•
Kühlung mit Wärmetauscher	•
Auf 4 Achsen gesteuerte Frässpindel, simultane Interpolation möglich	•



04/11/2025

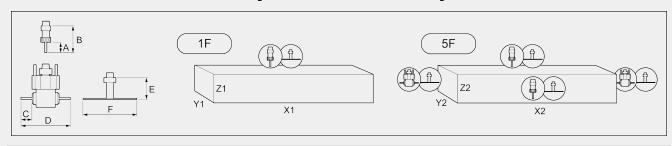


BEARBEITBARE PROFILSEITENMit Winkeleinheit (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)2 + 2Mit Sägeblatt (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)1 + 2 + 2Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite und Seiten)3

ARBEITSBEREICH

1F = Bearbeitung an 1 Seite

5F = Bearbeitung an 5 Seiten



	Α	В	С	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET S4	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
Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse	•

MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

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

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

04/11/2025

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

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

Enthalten ● Verfügbar ○