

Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen und 7 kW-Spindel zur Bearbeitung von Profilstäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl bis zu 2mm. Die Maschine verfügt über einen automatischen Werkzeugwechsler mit 10 Plätzen mitfahrend am Portal der X-Achse, in dem 1 Winkelkopf und ein Scheibenfräser für die Fünfseitenbearbeitung des Werkstückes untergebracht werden kann Bearbeitet Profilstäbe bis zu einer Länge von 4 m. Die 4. CNC-Achse ermöglicht eine Drehung der Frässpindel von 0° bis 180° und die Positionierung in jedem Winkel dazwischen. Die Maschine ist daher in der Lage, Bearbeitungen an der Oberseite und den Seiten des Profils bei jeder Neigung innerhalb des möglichen Bereichs auszuführen. Zusätzlich ist die Maschine mit einem beweglichen Arbeitstisch ausgestattet, der das Beladen und Entladen erleichtert und den maximal bearbeitbaren Profilquerschnitt, bezogen auf die Profilbreite, erhöht.

1

TECHNISCHES BLATT

01/12/2025





Leistungsstarke und Flexibilität der Frässpindel

Die Frässpindel mit 7 kW in S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht auch schwere Bearbeitungen. Die Bewegung der Frässpindel längs der A-Achse ermöglicht Rotationen von 0° bis 180°, sodass das Profil an 3 Seiten bearbeitet werden kann, 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 jeder 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.



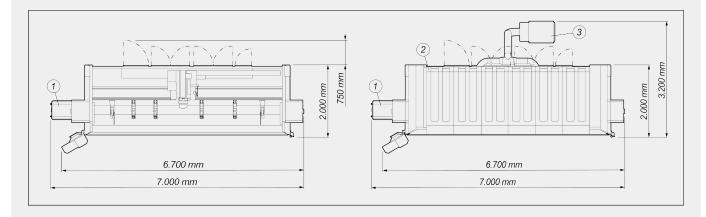


COMET X4 / STABBEARBEITUNGSZENTREN

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) | 4.250 |
| Y-ACHSE (quer) (mm) | 420 |
| Z-ACHSE (vertikal) (mm) | 430 |
| A-ACHSE (Frässpindelrotation) | 0° ÷ 180° |

| FRÄSSPINDEL | |
|---|-----------|
| Max. Leistung auf S1 (kW) | 7 |
| Max. Drehzahl (U/min.) | 16.500 |
| Werkzeugaufnahmekonus | HSK - 50F |
| Werkzeugschnellspannung | • |
| Kühlung mit Wärmetauscher | • |
| Frässpindel mit Encoder für starres Gewindebohren | 0 |
| | |

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

01/12/2025



ARBEITSBEREICH 1F = Bearbeitung an 1 Seite 5F = Bearbeitung an 5 Seiten 1F Z1 X1 Х2 c В D X1 Y1 **Z1 X2 Y2 Z2** 45 102 232 45,5 4.000 300 250 4.000 240 250 **COMET X4**

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

| Starr (optional) | M10 |
|------------------|-----|
| Mit Ausgleicher | M8 |

PROFILPOSITIONIERUNG

Abmessungen in mm

| Rechter Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung | 0 |
|---|---|
| Linker Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung | • |

| STÜCKEINSPANNUNG | |
|---|---|
| Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen | 6 |
| Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen | 4 |
| Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse | • |

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





TECHNISCHES BLATT

01/12/2025

MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN Vollschutzkabine der Maschine Schutzabdeckung aus Verbundglas Versenkbare Seitentunnel

Enthalten • Verfügbar O