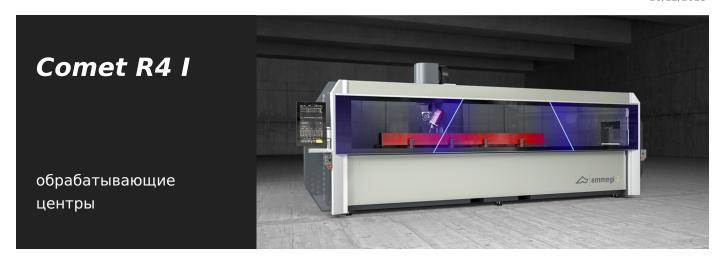


10/12/2025

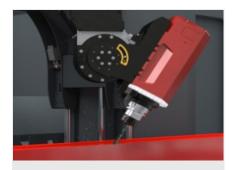


Обрабатывающий центр с ЧПУ с 5 управляемыми осями, предназначенный для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов в целом и стали длиной до 4 м. Станок имеет моторизованные независимые зажимы, которые позволяют позиционировать зажимы без останова производства во время работы в динамическом маятниковом режиме. 4-я и 5-я оси позволяют электрошпинделю поворачиваться с ЧПУ от -15° до +90° по горизонтальной оси и от -360° до +360° по вертикальной оси в непрерывном режиме, чтобы выполнять операции по обработке верхней грани и всех боковых граней профиля. На каретке оси X имеется 12-местный магазин инструментов, в котором также может размещаться дисковая фреза. Он также оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает загрузку/выгрузку заготовки и значительно увеличивает обрабатываемый участок.

1

10/12/2025





Электроголовка с 5 осями -R-

Шпиндель мощностью 8,5 кВт (режим S1), предназначен для выполнения особо сложных промышленных обработок. По заказу, в целях повышения рабочих характеристик, возможна установка электрошпинделя мощностью 11 кВт с энкодером для жесткого нарезания резьбы. Вращение электрошпинделя вдоль осей В и С позволяет обрабатывать профиль с 5 сторон, не перемещая его.



Интерфейс оператора

Возможность поворота монитора по вертикальной оси позволяет оператору следить за экраном из любого места. Интерфейс оператора оснащен сенсорным экраном с диагональю 24" в формате 16:9 и оборудован USB-портами для соединения с ПК и ЧПУ. Кроме того, он оснащен клавиатурой и мышью. Есть возможность подключения устройства считывания штрихкодов и дистанционного пульта.



Моторизованные зажимы

Моторизованные зажимы, каждый из которых оснащен отдельным двигателем, могут независимо размещаться в пределах рабочей зоны. ЧПУ одновременно управляет движением зажимов и головки электрошпинделя в двух отдельных рабочих областях в маятниковом режиме. Это позволяет существенно увеличить производительность. Использование абсолютных опорных осей позволяет сократить время инициализации машины при каждом повторном запуске.



Пневматические упоры

В станке установлены прочные упоры, служащие для идентификации размеров обработок; один из которых расположен слева (стандартная комплектация), а другой - справа (опция). Выдвижные упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром и автоматически устанавливаются программным обеспечением станка в зависимости от осуществляемой обработки.



Магазин инструментов

Инструментальный магазин встроен в ось X и располагается в нижней части за шпинделем, что позволяет существенно снизить время смены инструмента. Эта особенность особенно полезна при обработке передней и задней части профиля, поскольку устраняет необходимость перемещения к инструментальному магазину, который перемещается вместе с электрошпинделем при смене положения.



Выдвижной туннель

Туннель, сливающийся с линиями и дизайном станка, изготовленный из перфорированного металлического листа, который придает прозрачность и легкость, открывается и закрывается по мере необходимости. Уменьшение длины, когда она не требуется, позволяет сэкономить место в мастерской. Зона выхода конвейера стружки и его двигатель встроены в нижнюю часть, следуя принципам эстетического и функционального дизайна.



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

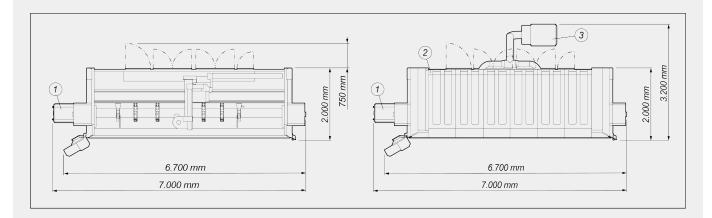
The right to make technical alterations is reserved.





СОМЕТ R4 I / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



- Лента для удаления стружки и ящик сбора стружки (дополнительное)
 Корпус (дополнительное)
- 3. Установка удаления дыма (дополнительное)

2.590 Высота станка (максимальное выдвижение по оси Z) (мм) Высота станка с верхней крышкой (мм) 2.710

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ | |
|--|---------------|
| ОСЬ X (продольная) (мм) | 3.950 |
| ОСЬ Ү (поперечная) (мм) | 1.000 |
| ОСЬ Z (вертикальная) (мм) | 450 |
| ОСЬ В (вращение электрошпинделя относительно горизонтальной оси) | -15° ÷ +90° |
| ОСЬ С (вращение электрошпинделя относительно вертикальной оси) | -360° ÷ +360° |

| 8,5 |
|-----------|
| 10 |
| 24.000 |
| HSK - 63F |
| • |
| • |
| • |
| |

Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 - Limidi di Soliera (MO)

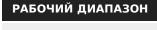
Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com

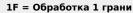
The right to make technical alterations is reserved.



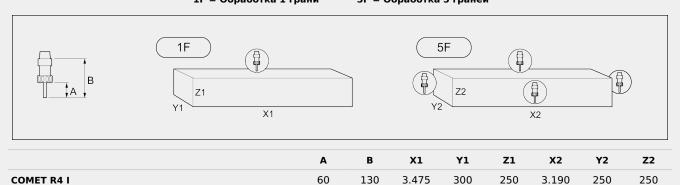


10/12/2025





5F = Обработка 5 граней



Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

| Уравнителем | M8 |
|-----------------------------------|-----|
| Жесткое нарезание (дополнительно) | M10 |

| ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ | |
|--|---|
| Моторизованные независимые зажимы | • |
| Максимальное количество пневматических зажимов | 6 |
| Стандартное количество пневматических зажимов | 4 |

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Максимальное количество инструментов в магазине

12

Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 - Limidi di Soliera (MO) ITALY 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.





10/12/2025

| ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ | |
|-------------------------------------|---|
| Интегральная защитная кабина станка | • |
| Многослойное защитное стекло | • |
| Боковые убирающиеся туннели | • |

| Режим обработки нескольких заготовок Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X Обработка нескольких заготовок по оси Y | |
|--|--|
| Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси Х Обработка нескольких заготовок по оси Y | • |
| Обработка нескольких заготовок по оси Ү | агов |
| | ной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X |
| | 0 |
| Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон | ОН |

Включено ● Доступно ○