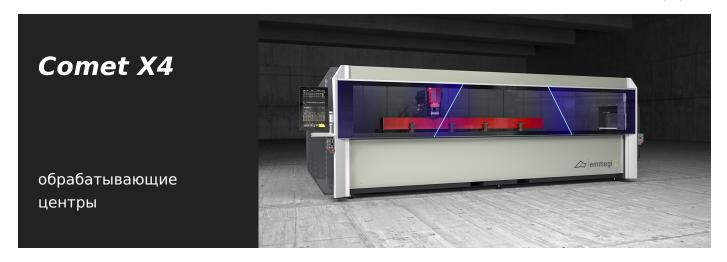


06/11/2025





Обрабатывающий центр с ЧПУ и 4 управляемыми осями, предназначенный для обработок профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали до 2 мм. Оборудован магазином инструментов на 10 мест, который вмещает угловое устройство и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Предназначен для профилей до 4 м. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя в диапазоне от 0° до 180° с позиционированием при любом значении промежуточного угла. Таким образом, станок может выполнять обработку верхней и боковых сторон профиля под любым углом в пределах указанного диапазона. Также оснащен подвижной рабочей поверхностью, облегчающей загрузку/выгрузку заготовок и существенно увеличивающей обрабатывающее сечение.

1

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

06/11/2025





### Мощность и приспособляемость электрошпинделя

Электрошпиндель мощностью 7 кВт в режиме S1 с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных работ. Его перемещение вдоль оси А позволяет выполнить вращение от 0° до 180°, позволяя обрабатывать профиль с 3 сторон без необходимости его перемещения.



#### 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.



#### Зажимы

В зависимости от длины заготовки и выполняемой работы, программное обеспечение станка с высокой точностью определяет расположение каждого зажима. Автоматический позиционер обеспечивает захват и смещение зажимов с помощью каретки. Эта операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что исключает задержки и опасность столкновений. Также это позволяет обслуживать станок менее опытным операторам.



#### **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.



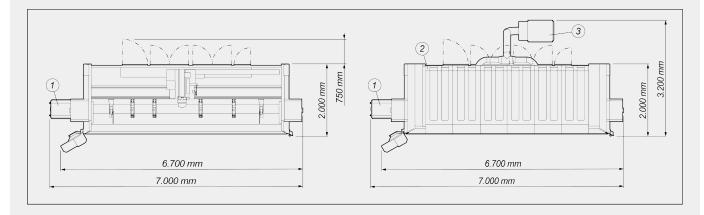


#### СОМЕТ Х4 / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

#### СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

- 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

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ	
ОСЬ X (продольная) (мм)	4.250
ОСЬ Ү (поперечная) (мм)	420
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	430
ОСЬ А (вращение электрошпинделя)	0° ÷ 180°

электрошпиндель	
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	7
Максимальная скорость (обороты/мин)	16.500
Инструментальный конус	HSK - 50F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	•
Охлаждение с теплообменником	•
Электрошпиндель с энкодером для жесткого нарезания резьбы	0

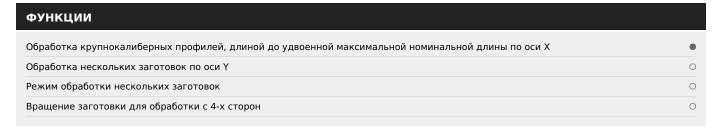






## ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

06/11/2025



#### РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН 1F = Обработка 1 грани **5F = Обработка 5 граней** 1F Z1 X1 Х2 c D Α В X1 Y1 **Z1 X2 Y2 Z2** 45 102 232 45,5 4.000 300 250 4.000 240 250 **COMET X4** Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ ( Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)	
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10
Уравнителем	M8

позиционирование профиля	
Правый упор детали при пневматическом перемещении	0
Левый упор детали при пневматическом перемещении	•

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ	
Максимальное количество пневматических зажимов	6
Стандартное количество пневматических зажимов	4
Автоматическое позиционирование зажимов по оси X	•





## ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

06/11/2025

# АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ

Максимальное количество инструментов в магазине

10

## ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Интегральная защитная кабина станка	•
Многослойное защитное стекло	•
Боковые убирающиеся туннели	•

Включено ● Доступно ○

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.