

4-осевой автоматический обрабатывающий центр с ЧПУ и автоматическим вращением инструмента, что позволяет обрабатывать заготовку с 3 сторон. Предназначен для обработки профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали толщиной до 2 мм. Съемный фронтальный загрузочный стан, установленный на колесах для облегчения перемещения, позволяет загружать в станок уже собранные рамы и осуществлять обработку с 4 сторон. Оснащен магазином инструментов на 9 мест и автоматическим магазином инструментов на 4 места, расположенный с левой стороны кабины. Опционально с правой стороны кабины можно установить второй автоматический магазин инструментов на 4 места. Позиционирование профиля или рамы осуществляется с помощью пневматического упора, расположенного слева, блокировка — с помощью 4 прочных зажимов, которые автоматически позиционируются по оси Х. Опциональная установка второго пневматического упора с правой стороны позволяет обрабатывать профилей в два раза большей длины по сравнению с рабочим диапазоном. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка. Кроме того, центр оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает операции по загрузке/выгрузке изделий и значительно увеличивает обрабатываемый участок.



07/12/2025





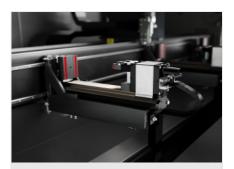
#### Интерфейс оператора

Новая конструкция пульта управления с подвесным интерфейсом позволяет оператору следить за экраном из любого места благодаря возможности вращения монитора по вертикальной оси. Интерфейс оператора оснащен сенсорным экраном с диагональю 15", оснащенным USB-портами для дистанционного соединения с ПК и ЧПУ. Кроме того, он оснащен кнопочной панелью, мышью и клавиатурой, помимо оснащения для подключения устройства считывания штрих-кодов и дистанционного пульта. На передней панели имеется USB-порт для обмена данными.



#### Электрошпиндель - М -

Электрошпиндель на 4 кВт в режиме S1 может достигать скорости вращения 20 000 об/мин. Перемещение электрошпинделя вдоль оси A позволяет выполнить вращение от -90° до +90° и обработку профиля с 3 сторон без необходимости его перемещения. Его можно использовать для профилей из алюминия, ПВХ и легких сплавов. Кроме того, он может обрабатывать прессованную сталь толщиной до 2 мм.



#### 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.



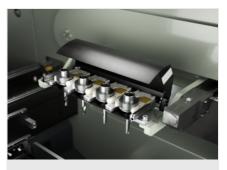
#### Ручной магазин инструментов

Стандартный выдвижной магазин инструментов вмещает 9 конусных державок, которые можно вручную снимать и устанавливать на шпиндель. Нумерация позиций позволяет идентифицировать инструмент, требуемый ЧМИ для каждого вида обработки. Магазин располагается на станке в практичном положении, удобном для использования оператором во время работы.



## **Автоматический левый** магазин инструментов

Станок оснащен дополнительным автоматическим магазином инструментов, расположенным с левой стороны кабины. Он может вмещать 4 державки с соответствующими инструментами, настраиваемыми по усмотрению оператора. Смена инструментов управляется ЧПУ на основе запрограммированных операций обработки.



# Автоматический правый магазин инструментов (По желанию)

Станок может быть дополнительно оснащен автоматическим магазином инструментов, расположенным с правой стороны кабины. Он может вмещать 4 державки с соответствующими инструментами, настраиваемыми по усмотрению оператора. Смена инструментов управляется ЧПУ на основе запрограммированных операций обработки.



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

07/12/2025





### Левый пневматический упор

В станке установлен прочный упор, служащий для идентификации размеров обработок; расположенный слева. Выдвижной упор приводится в движение пневматическим цилиндром и автоматически устанавливаются программным обеспечением станка в зависимости от осуществляемой обработки.



#### Правый пневматический упор (По желанию)

Дополнительно в станке можно установить упор также с правой стороны. Выдвижной упор приводится в движение пневматическим цилиндром и автоматически устанавливаются программным обеспечением станка в зависимости от осуществляемой обработки. Преимущество двойного упора заключается в возможности изменить позиционирование профиля или заготовки для выполнения обработки особо длинных профилей.



#### Туннель (По желанию)

Станок может обрабатывать профили в два раза большей длины по сравнению с номинальным рабочим диапазоном. Для данного вида обработки требуется оснастить станок туннелем боковой защиты, гарантирующим безопасность оператора в том числе вблизи боковых отверстий кабины.



#### Конвейерная лента для стружки (По желанию)

Дополнительно станок может быть оснащен конвейерной лентой для удаления стружки и частей обрабатываемого профиля. Благодаря этому устройству отходы обработки подаются непосредственно в контейнер, что снижает необходимость прерывать обработку и упрощает очистку внутренней части машины.



#### Загрузочный стан

Особенностью данной модели является возможность установки загрузочного стана в передней части станка. Благодаря этому устройству можно загружать уже собранные рамы для выполнения работ с 4 сторон, гарантируя идеальное выравнивание и поддержку. Пневматическая система позволяет поднимать раму при ее подаче в станок, чтобы расположить обрабатываемый профиль на зажимном столе.



#### Кондиционер электрощита (По желанию)

Кондиционер для электрического шкафа является решением для всех случаев, когда условия окружающей среды требуют более высокого уровня охлаждения для сохранения эффективности и долговечности электрических и электронных компонентов станка. Специальный соразмерный компонент поддерживает правильную температуру и влажность внутри электрического шкафа, даже при неблагоприятных климатических условиях и экстремальных рабочих ритмах.



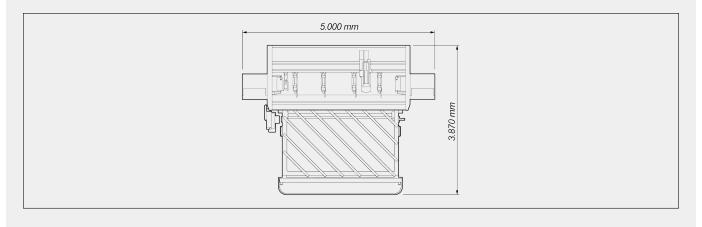
Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com





#### **РНАНТОМАТІС М4 F** / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

#### СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ	
ОСЬ X (продольная) (мм)	3.000
ОСЬ Ү (поперечная) (мм)	274
OCЬ Z (вертикальная) (мм)	390
ОСЬ А (вращение электрошпинделя)	-90° ÷ +90°

СКОРОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ	
ОСЬ X (продольная) (м/мин)	56
ОСЬ Ү (поперечная) (м/мин)	22
ОСЬ Z (вертикальная) (м/мин)	22
ОСЬ А (вращение электрошпинделя) (°/мин)	6.600

электрошпиндель	
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	4,0
Максимальная скорость (обороты/мин)	20.000
Инструментальный конус	HSK-50F
Автоматическая сцепка держателя инструмента	•
Жидкостное охлаждение	•
Автоматическое вращение инструмента	-90° ÷ +90°

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

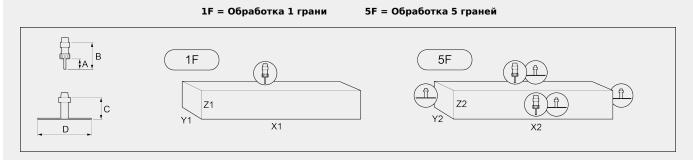
Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com



07/12/2025

# МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ Максимальное количество инструментов в ручном магазине 9 4-местный автоматический магазин инструментов (слева) ● Вспомогательный 4-местный автоматический магазин инструментов (справа) ○ Максимальный размер инструментов, загружаемых в магазин (мм) Ø=80 ; L=150 (\*)

#### РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН



	Автоматические магазины инструментов	A	В	С	D	Х1	Y1	<b>Z1</b>	X2	Y2	Z2
Максимальный диам инструмента: 80 мм	<b>і</b> етр										
Обработка в пределах рабочего диапазона	левый	45	102	113	80	2.815	230	210	2.815	160	210
Обработка в пределах рабочего диапазона	левый + правый	45	102	113	80	2.630	230	210	2.630	160	210
Обработки за пределами рабочего диапазона	левый	45	102	113	80	5.630	230	165(*)	5.630	160	165(*)
Обработки за пределами рабочего диапазона	левый + правый	45	102	113	80	5.260	230	165(*)	5.260	160	165(*)

Размеры в мм

(\*) при наличии инструментов макс. допустимой длины (B = 150 мм), загруженных в автоматический магазин, значение в режиме Z сокращается до 130 mm

#### ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ ( Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

 Уравнителем
 M5

 Винтовой интерполяцией
 ●

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





07/12/2025

#### ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ

Левый упор детали при пневматическом перемещении

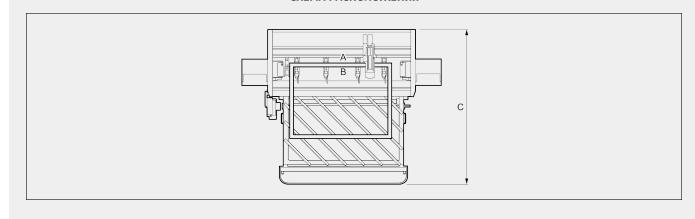
Правый контрольный упор заготовки с пневматическим перемещением для крупнокалиберных обработок

#### 0

#### ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТАН

Общий размер С: станок + загрузочный стан (мм)	3.870
Пневматический подъем	•
Съемный стан	•
Вращающиеся колеса	•
Максимальный внешний размер A загружаемой рамы (мм)	2.700
Максимальная толщина профиля (мм)	100
Минимальный внутренний размер В загружаемой рамы (мм)	400

#### СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



#### ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

 Количество пневматических зажимов
 4

 Автоматическое позиционирование зажимов по оси X
 •

#### ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

 Интегральная защитная кабина станка
 ●

 Боковые 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