

Centro de mecanizado con control numérico de 4 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 2 mm. Dispone de almacén de herramientas de 10 posiciones, con posibilidad de alojar un cabezal angular y una fresa de disco, para realizar mecanizados sobre 5 caras de la pieza. Mecaniza barras hasta 4 m de longitud. El 4° eje con control numérico permite que el electromandril gire de 0° a 180°, posicionándose en cualquier ángulo intermedio. Por tanto, la máquina puede realizar elaboraciones en la cara superior y en las laterales del perfil con cualquier inclinación comprendida en el rango. Dispone además de un plano móvil de mecanizado que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección mecanizable.

HOJA TÉCNICA

04/11/2025





Potencia y flexibilidad del electromandril

El electromandril de 7 kW en S1 de alto par permite realizar mecanizados pesados. Su movimiento a lo largo del eje A permite efectuar rotaciones de 0° a 180°, con lo cual es posible mecanizar el perfil en 3 caras, sin tener que volver a posicionarlo.



Interfaz de operador

El operador puede ver el vídeo desde cualquier posición gracias a la posibilidad de girar el monitor sobre el eje vertical. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 24" en formato 16:9, portrait mode, con las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con un ordenador y con el control numérico computarizado. Cuenta también con caja de pulsadores y ratón, además de estar preparada para la conexión de un lector de códigos de barra y de una caja de pulsadores a distancia.



Mordazas

El software de la máquina puede determinar con absoluta seguridad la cota de posicionamiento de cada grupo mordaza en función de la longitud de la pieza y de los mecanizados por realizar. El posicionador automático permite enganchar cada grupo mordaza y moverlo mediante el desplazamiento del carro. Esta operación ocurre con la máxima velocidad y precisión, evitando tiempos largos y riesgos de impacto y facilitando el uso de la máquina incluso a operadores con poca experiencia.



Topes neumáticos

En la máquina hay topes resistentes que permiten la referencia de barra, ubicados uno en el lado izquierdo (estándar) y uno en el lado derecho (opcional). Cada tope, accionado mediante un cilindro neumático, es de tipo retráctil y es seleccionado automáticamente por el software de la máquina, en función de las elaboraciones que se deben realizar.



Almacén de herramientas

El almacén portaherramientas está incorporado en el eje X, situado en la parte baja y hacia atrás respecto al electromandril, y permite reducir considerablemente los tiempos para el cambio de la herramienta. Esta función es especialmente útil durante las elaboraciones de los extremos del perfil extrudido, y permite obviar la carrera de llegada al almacén, ya que el mismo se mueve junto al electromandril, siguiendo sus posicionamientos.



Túnel oculto

Integrado en la estética y en el diseño de la máquina, gracias a la chapa perforada que da transparencia y ligereza, el túnel se abre y se cierra cuando es necesario. Al poder reducir su longitud cuando no se necesita, permite ahorrar espacio en el taller. La zona de salida de la cinta de evacuación de virutas y su motor están integrados en la parte inferior para obtener un diseño elegante y funcional.



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.



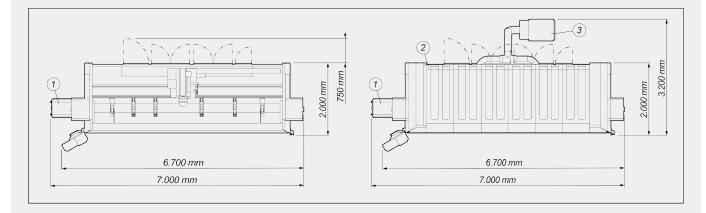


COMET X4 / CENTROS DE MECANIZADO CNC

LAYOUT

Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

- Cinta para la evacuación de virutas y cajon recoge viruta (opcional)
 Cierre superior (opcional)
 Sistema de aspiración humos (opcional)



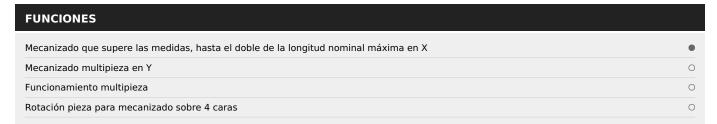
2.590 Altura máquina (extensión máxima eje Z) (mm) Altura máquina con cubierta superior (mm) 2.710

CARRERAS DE LOS EJES	
EJE X (longitudinal) (mm)	4.250
EJE Y (transversal) (mm)	420
EJE Z (vertical) (mm)	430
EJE A (rotación del electromandril)	0° ÷ 180°

ELECTROMANDRIL	
Potencia máxima en S1 (kW)	7
Velocidad máxima (rpm)	16.500
Cono portaherramientas	HSK - 50F
Acoplamiento automático portaherramientas	•
Refrigeración mediante cambiador de calor	•
Electromandril con codificador para roscado rígido	0







ÁREA DE TRABAJO 1F = Elaboración de 1 cara 5F = Elaboración de 5 caras 1F Z1 X1 Х2 c D В X1 Y1 **Z1 X2 Y2 Z2** 45 102 232 45,5 4.000 300 250 4.000 240 250 **COMET X4** Dimensiones en mm

CAPACIDAD DE ROSCADO (con Macho En Aluminio Y Orificio Pasante)		
Rígida (opcional)	M10	
Con compensador	M8	

POSICIONAMIENTO PERFIL	
Tope DER de referencia pieza con movimiento neumático	0
Tope IZQ. de referencia pieza con movimiento neumático	•

BLOQUEO DE LA PIEZA	
Número máximo de mordazas neumáticas	6
Número estándar de mordazas neumáticas	4
Posicionamiento automático de las mordazas por medio del eje X	•





HOJA TÉCNICA

04/11/2025

ALMACÉN AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS EN EL CARRO

Número máximo de herramientas en el almacén

10

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

Cabina de protección integral de la máquina	•
Cristal de protección estratificado	•
Túneles laterales retráctiles	•

Incluido Disponible O