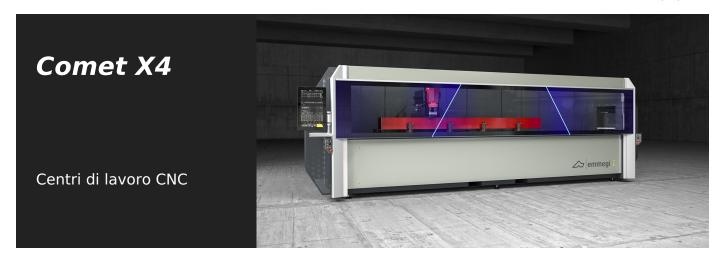


19/11/2025





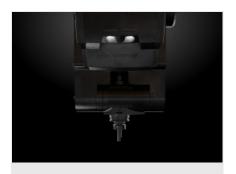
Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 2 mm. Dispone di magazzino utensili a 10 posti, con possibilità di ospitare un'unità angolare e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Lavora barre sino a 4 m di lunghezza. Il 4° asse CN consente all'elettromandrino di ruotare da 0° a 180°, posizionandosi a qualsiasi angolo intermedio. La macchina può quindi eseguire lavorazioni sulla faccia superiore e su quelle laterali del profilo a qualsiasi inclinazione compresa nel range. Dispone inoltre di un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.

1

SCHEDA TECNICA

19/11/2025





Potenza e flessibilità dell'elettromandrino

L'elettromandrino da 7 kW in S1 ad alta coppia, consente di eseguire lavorazioni pesanti. Il suo movimento lungo l'asse A consente di effettuare le rotazioni da 0° a 180°, rendendo possibile la lavorazione del profilo su 3 facce, senza doverlo riposizionare.



Interfaccia operatore

La possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione. L'interfaccia operatore prevede un display 24" touchscreen in formato 16:9, portrait mode, dotato delle connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CNC. Dispone inoltre di pulsantiera, mouse, e della predisposizione per la connessione di lettore barcode e della pulsantiera remota.



Morse

Il software della macchina, in funzione della lunghezza del pezzo e delle lavorazioni da eseguire, è in grado di determinare, in assoluta sicurezza, la quota di posizionamento di ogni gruppo morsa. Il posizionatore automatico, consente di agganciare ogni gruppo morsa e di spostarlo mediante la movimentazione del carro. Questa operazione avviene con la massima velocità e precisione, evitando tempi lunghi e rischi di collisione e rendendo la macchina facilmente utilizzabile anche da parte di operatori meno esperti.



Battute pneumatiche

Nella macchina sono presenti robuste battute che permettono il riferimento barra, poste una sul lato sinistro (standard) ed una sul lato destro (opzionale). Ogni battuta, azionata mediante un cilindro pneumatico, è di tipo a scomparsa e viene selezionata automaticamente, in funzione delle lavorazioni da eseguire, dal software macchina.



Magazzino utensili

Il magazzino portautensili, integrato sull'asse X, posto inferiormente ed in posizione arretrata rispetto all'elettromandrino, consente una drastica riduzione delle tempistiche per l'operazione di cambio utensile. Questa funzione è particolarmente utile nelle lavorazioni in testa e coda dell'estruso, consentendo di evitare la corsa per il raggiungimento del magazzino, in quanto lo stesso si muove solidalmente all'elettromandrino, nei relativi posizionamenti.



Tunnel a scomparsa

Integrato all'estetica e al design della macchina, grazie alla lamiera forata che dà trasparenza e leggerezza, il tunnel si apre e si chiude all'occorrenza. Riducendo la sua lunghezza quando non serve, permette di risparmiare spazio in officina. La zona di uscita del nastro porta truciolo ed il suo motore sono integrate nella parte inferiore nell'ottica di un design estetico e funzionale.



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.



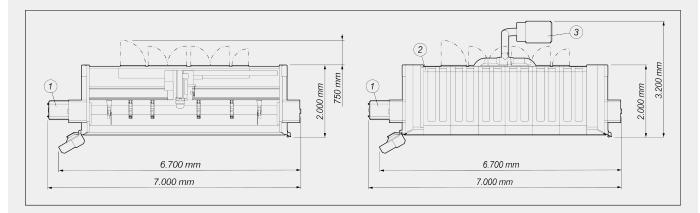


COMET X4 / CENTRI DI LAVORO CNC

LAYOUT

Le dimensioni di ingombro possono variare in base alla configurazione del prodotto.

- Nastro evacuazione trucioli e cassettiera raccogli trucioli (opzionale)
 Copertura (opzionale)
 Impianto di aspirazione fumi (opzionale)



2.590 Altezza macchina (massima estensione asse Z) (mm) Altezza macchina con copertura superiore (mm) 2.710

CORSE ASSI	
ASSE X (longitudinale) (mm)	4.250
ASSE Y (trasversale) (mm)	420
ASSE Z (verticale) (mm)	430
ASSE A (rotazione elettromandrino)	0° ÷ 180°

ELETTROMANDRINO	
Potenza massima in S1 (kW)	7
Velocità massima (giri/min)	16.500
Cono attacco utensile	HSK - 50F
Aggancio portautensile automatico	•
Raffreddamento con scambiatore di calore	•
Elettromandrino con encoder per maschiatura rigida	0











CAMPO DI LAVORO 1F = Lavorazione di 1 faccia 5F = Lavorazione di 5 facce 1F Z1 X1 Х2 c D В X1 Y1 **Z1 X2 Y2 Z2** 240 45 102 232 45,5 4.000 300 250 4.000 250 **COMET X4** Dimensioni in mm

CAPACITÀ DI MASCHIATURA (con Maschio Su Alluminio E Foro Passante)	
Rigida (opzionale)	M10
Con compensatore	M8

POSIZIONAMENTO PROFILO	
Battuta DX riferimento pezzo a movimento pneumatico	0
Battuta SX riferimento pezzo a movimento pneumatico	•

OCCAGGIO PEZZO	
nero massimo morse pneumatiche	6
mero standard morse pneumatiche	4
izionamento morse automatico tramite asse X	•





SCHEDA TECNICA

19/11/2025

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO A BORDO CARRO Numero massimo utensili magazzino SICUREZZE E PROTEZIONI Cabina di protezione integrale macchina Vetro di protezione stratificato Tunnel laterali a scomparsa

Incluso disponibile O