

Обрабатывающий центр с ЧПУ с 4 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. Четвертая ось ЧПУ обеспечивает вращение электрошпинделя в диапазоне от -120° до +120° по горизонтальной оси с позиционированием при любом значении промежуточного угла. Таким образом, станок может выполнять обработку верхней и всех боковых сторон профиля под любым углом в пределах указанного диапазона. Машина оснащена инструментальным магазином на 12 мест, встроенным в каретку оси X, в котором можно разместить угловой блок и дисковую фрезу для обработки детали с 5 сторон. Он также оснащен подвижным рабочим столом, который облегчает загрузку/выгрузку заготовки и значительно увеличивает обрабатываемый участок.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

04/12/2025





Электроголовка с 4 осями -S-

Электрошпиндель мощностью 8,5 кВт (режим S1) с высоким крутящим моментом предназначен для выполнения особо сложных промышленных обработок. В качестве опции предлагается электрошпиндель мощностью 10,5 кВт с энкодером для нарезания резьбы на твердых материалах. Вращение электрошпинделя вдоль оси В позволяет обрабатывать профиль с 3 сторон, не перемещая всло



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 штрих-кодов 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

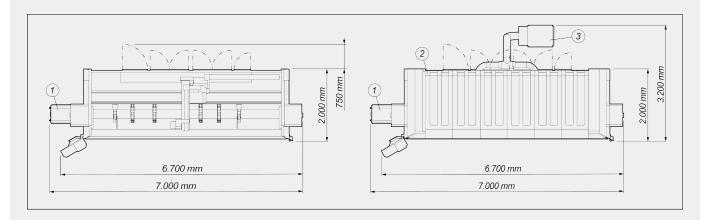
The right to make technical alterations is reserved.





COMET S4 I / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Высота станка (максимальное выдвижение по оси Z) (мм)

2.590

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

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

Высота станка с верхней крышкой (мм)

2.710

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ	
ОСЬ X (продольная) (мм)	3.950
ОСЬ Ү (поперечная) (мм)	1.000
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	450
ОСЬ А (вращение относительно горизонтальной оси электрошпинделя)	-120° ÷ +120°

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.



04/12/2025

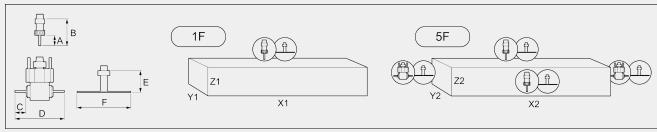




ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ Прямым инструментом (верхняя сторона и боковые стороны) 3 Угловым узлом (боковые стороны и торцы) 2 + 2 Режущим диском (верхняя сторона, боковые стороны и торцы) 1 + 2 + 2

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани 5F = Обработка 5 граней



	Α	В	С	D	E	F	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
COMET S4 I	60	130	50	245	100	250	3.285	300	210	3.285	250	215

Размеры в мм

Использование углового элемента уменьшает рабочий диапазон по оси Z до 190 мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

Уравнителем	M8
Жесткое нарезание (дополнительно)	M10

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

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ, ВСТРОЕННЫЙ В КАРЕТКУ				
Максимальная длина инструмента, устанавливаемого в магазин (мм)	190			
Максимальное количество инструментов в магазине	12			

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.





ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

04/12/2025

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

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

Включено ● Доступно ○