

# **TECHNISCHES BLATT**

16/11/2025



Stabbearbeitungszentren

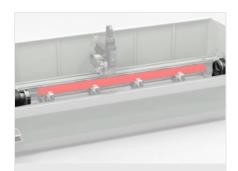


Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-gesteuerten Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl bis 3 mm. Die Maschine verfügt über einen Werkzeugwechsler mit 4, in dem 2 Winkelköpfe und ein Scheibenfräser für die 5-Seitenbearbeitung am Werkstück untergebracht werden können. Der drehbare Arbeitstisch (CNC-Achse) ermöglicht außerdem die Bearbeitung von beliebigen Winkeln zwischen - 90° und + 90°. Auf den beiden Winkelköpfen können Winkeleinheiten mit zwei Ausgängen in der 0°-Position des Arbeitstisches bearbeitet werden. Alle CNC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung.

# **TECHNISCHES BLATT**

16/11/2025





#### **Kipptisch**

Der Kipptisch mit numerischer Steuerung können Drehungen von - 90° bis + 90° einschließlich Zwischenwinkeln ausführen. Diese Lösung ermöglicht die Bearbeitung von Stahl-, Aluminium- und PVC-Profilen mit einem Höchstmaß an Geschwindigkeit und Präzision, ohne dass das Werkstück manuell gedreht werden muss oder Winkelaggregate zum Einsatz kommen, da die Kraft der Frässpindel unter allen Arbeitsbedingungen voll genutzt wird.



#### Bedieneroberfläche

Mit der neuen Version der Steuerung mit hängender Bedieneroberfläche kann der Bediener den Bildschirm aus jeder Position einsehen, dank der Möglichkeit, den Monitor auf der vertikalen Achse drehen zu können. Die Bedienerschnittstelle hat ein 15"-Touchscreen-Display, das über alle notwendigen USB-Anschlüsse für die Verbindungen mit dem PC und der numerischen Steuerung von fern verfügt. Außerdem besitzt sie eine Bedientafel, Maus und Tastatur, sowie Anschlüsse für ein Barcodelesegerät und eine Fernsteuerung. Ist mit einem vorderen USB-Anschluss für den Datenaustausch ausgestattet.



### Pneumatische Anschläge

In der Maschine sind robuste
Anschläge angebracht, die dem Stab
als Referenz dienen und rechts und
links angeordnet sind. Jeder, von
einem pneumatischen Zylinder
betätigte Anschlag ist versenkbar und
wird von der Maschinen-Software
automatisch entsprechend den
durchzuführenden
Bearbeitungsvorgängen gewählt.



#### Frässpindel - T -

Die 5,5 kW Frässpindel auf S1 (und auf Wunsch eine 7,5 kW Frässpindel auf S1) mit hohem Drehmoment eignet sich für schwere Bearbeitungen wie sie in der Industrie üblich sind.



#### Werkzeugmagazin

Das neue, kreisrunde Werkzeugaufnahmemagazin ermöglicht eine platzsparende Positionierung in der Maschine, wenn große Pressprofile verarbeitet werden, und erlaubt zudem einen sehr schnellen Werkzeugwechsel, Der Blechschutzdeckel gewährleistet höchsten Schutz für die Werkzeugaufnahmekegel gegen Späne und Schläge. Das Magazin kann bis zu 4 (8 auf Anfrage) Werkzeugaufnahmen mit entsprechenden Werkzeugen aufnehmen, die nach dem Ermessen des Bedieners konfigurierbar sind.



#### Spanneinrichtungen

Die Spanneinrichtungen verfügen über eine automatische Positionierung über die X-Achse. So können alle Spanneinrichtungen sehr einfach zum Einspannen des Profils positioniert werden. Die Positionsangabe und die Überprüfung der ordnungsgemäßen Positionierung erfolgt über NC, wobei die Informationen direkt auf dem Überwachungsbildschirm angezeigt werden.



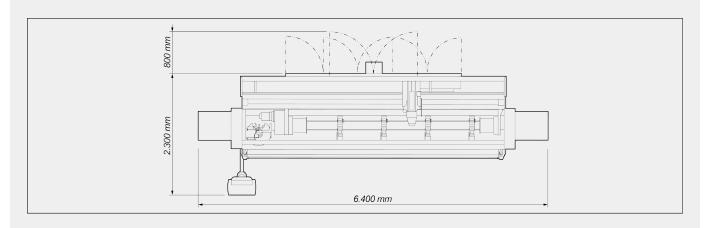
Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.





#### PHANTOMATIC T3 STAR / STABBEARBEITUNGSZENTREN

# LAYOUT



Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE (längs) (mm)	4.300
Y-ACHSE (quer) (mm)	270
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	300
A-ACHSE (automatische Werkstückdrehung)	-90° ÷ +90°

FRÄSSPINDEL	
Max. Leistung auf S1 (kW)	5,5
Max. Leistung auf S1 (kW) (optional)	7,5
Max. Drehzahl (U/min.)	20.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F

AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN	
Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	4 standard ; 8 optional
Anzahl der im Magazin einfügbaren Winkelköpfe	2
Max. im Magazin einsetzbarer Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 180





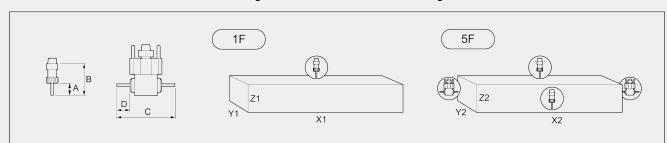
# Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X (kann nur aktiviert werden, wenn zwei Referenzanschläge vorhanden sind) Mehrwerkstück-Betrieb (kann nur aktiviert werden, wenn zwei Referenzanschläge vorhanden sind) Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten Werkstückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung Mehrstück-Bearbeitung auf Y Automatische Mehrschritt-Bearbeitungssteuerung

# BEARBEITBARE PROFILSEITENMit direktem Werkzeug (Profiloberseite und Seiten)3Mit Winkeleinheit (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)2 + 2Mit Sägeblatt (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)1 + 2 + 2

# ARBEITSBEREICH

#### 1F = Bearbeitung an 1 Seite

5F = Bearbeitung an 5 Seiten



PHANTOMATIC T3 STAR	Α	В	c	D	X1	Y1	<b>Z1</b>	X2	Y2	Z2
Profil innerhalb des Standard- Bearbeitungsbereichs	60	130	232	50	3.150	210	215	3.150	210	160
Durchlaufendes Profil (max. Breite)	60	130	232	50	3.150	200	80	3.150	200	80
Durchlaufendes Profil (max. Höhe)	60	130	232	50	3.150	140	120	3.150	140	120
Abmessungen in mm										





# **TECHNISCHES BLATT**

16/11/2025

MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbo	hrung)
Mit Ausgleicher	M8
Starres Gewindebohren (optional, nur mit Frässpindel 7,5 kW)	M10

PROFILPOSITIONIERUNG	
Linker Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung	•
Rechter Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung	0

STÜCKEINSPANNUNG	
Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	4
Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	4
Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse	•

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN	
Vollschutzkabine der Maschine	•
Seitliche Tunnel	0
Abdeckung und Innenbeleuchtung der Kabine	0
Rauchabsaugung	0

Enthalten • Verfügbar  $\circ$ 

