

14/12/2025

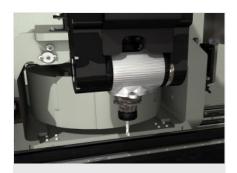




Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-gesteuerten Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen und aus Stahl bis zu 2 mm. Verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 8 Plätzen und kann auch einen Winkelkopf sowie einen Scheibenfräser für die 5-Seiten-Bearbeitungen am Werkstück aufnehmen. Bearbeitet Stäbe bis zu einer Länge von 4 m. Die 4. CNC-Achse ermöglicht eine Drehung der Frässpindel von 0° bis 180° und die Positionierung in jedem Winkel dazwischen. Die Maschine ist daher in der Lage, Bearbeitungen an der Oberseite und den Seiten des Profils bei jeder Neigung innerhalb des möglichen Bereichs auszuführen. Alle NC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung. Außerdem erleichtert eine bewegliche Arbeitsebene das Be- und Entladen des Stücks und vergrößert den bearbeitbaren Querschnitt beachtlich.

14/12/2025





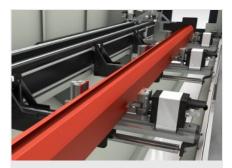
#### 4-X-Achsen-Frässpindelkopf

Die Frässpindel mit 7 kW in S1 mit hohem Drehmoment ermöglicht auch schwere Bearbeitungen. Die Bewegung der Frässpindel entlang der A-Achse ermöglicht Drehungen von 0° auf 180°, sodass das Profil an 3 Seiten bearbeitet werden kann, ohne es neu positionieren zu müssen.



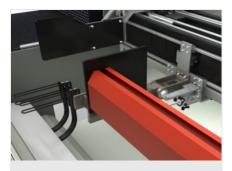
#### Bedieneroberfläche

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.



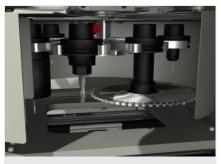
#### Spanneinrichtungen

Die Software der Maschine ist in der Lage, in Abhängigkeit von der Werkstücklänge und den auszuführenden Bearbeitungen das Positionierungsmaß ieder Spanngruppe in absoluter Sicherheit zu bestimmen. Die automatische Positioniervorrichtung ermöglicht das Einkuppeln jeder Spanneinrichtung und deren Verstellung durch Verfahren des Schlittens. Dieser Vorgang erfolgt mit maximaler Geschwindigkeit und Präzision, vermeidet damit lange Zeiten sowie Kollisionsgefahren und gestaltet die Maschine auch für weniger erfahrene Bediener leicht nutzbar.



#### Pneumatische Anschläge

In der Maschine sind robuste
Anschläge angebracht, die den
Stabbezug angeben und auf der linken
Seite (Standard) und auf der rechten
Seite (Optional) angeordnet sind.
Jeder, von einem pneumatischen
Zylinder betätigte Anschlag ist
versenkbar und wird von der
Maschinen-Software automatisch
entsprechend den durchzuführenden
Bearbeitungsvorgängen gewählt.



#### Werkzeugmagazin

Das auf der X-Achse integrierte
Werkzeugmagazin, das in Bezug auf
die Frässpindel unterhalb und in einer
zurückgesetzten Position angeordnet
ist, ermöglicht eine drastische
Reduzierung der Zeiten, die für den
Werkzeugwechsel erforderlich sind.
Diese Funktion ist besonders nützlich
bei Bearbeitungen am Kopf und am
Ende des Pressprofils, da der Weg zum
Erreichen des Magazins umgangen
werden kann, da sich dieses, fest mit
der Frässpindel verbunden, in die
entsprechenden Positionierungen
bewegt



## Industrieller Hochleistungs-PC mit Mensch-Maschine-Schnittstelle (Optioneel)

Der Hochleistungs-Industrie-PC verbessert die Rechenleistung des Betriebssystems und die Geschwindigkeit der installierten Anwendungssoftware erheblich. Mit dieser Vorrichtung ist es möglich, die Rüstzeiten der Maschine zu verkürzen und auch die komplexesten Zyklen ohne Verlangsamungen des Ablaufs zu bewältigen.



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

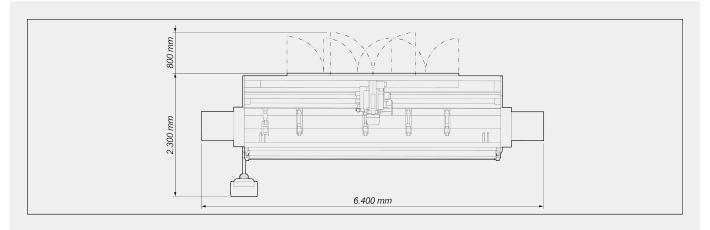
The right to make technical alterations is reserved.





#### PHANTOMATIC X4 / STABBEARBEITUNGSZENTREN

### LAYOUT



Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

| ACHSEN-VERFAHRWEGE            |           |
|-------------------------------|-----------|
| X-ACHSE (längs) (mm)          | 4.000     |
| Y-ACHSE (quer) (mm)           | 270       |
| Z-ACHSE (vertikal) (mm)       | 420       |
| A-ACHSE (Frässpindelrotation) | 0° ÷ 180° |

| FRÄSSPINDEL               |           |
|---------------------------|-----------|
| Max. Leistung auf S1 (kW) | 7         |
| Max. Drehzahl (U/min.)    | 16.500    |
| Werkzeugaufnahmekonus     | HSK - 50F |
| Werkzeugschnellspannung   | •         |
| Kühlung mit Wärmetauscher | •         |
|                           |           |

## MITFAHRENDES WERKZEUGMAGAZIN

Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin

8





14/12/2025

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





14/12/2025

#### **ARBEITSBEREICH**

### MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)

Mit Ausgleicher

Starr (optional)

M8

M10







14/12/2025

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

| STÜCKEINSPANNUNG  |   |
|---|---|
| Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen                | 6 |
| Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen             | 4 |
| Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse | • |

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

Enthalten ● Verfügbar ○