







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 3 mm. Dispone di magazzino utensili a 4 posti, con possibilità di ospitare 2 unità angolari e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. La presenza del piano di lavoro rotante (asse CN) consente di lavorare in qualsiasi angolazione da - 90° a + 90° e sulle due testate con unità angolare a doppia uscita, con tavola a 0°. Tutti gli assi CN sono assoluti e non richiedono l'azzeramento al riavvio della macchina.

1

SCHEDA TECNICA

06/12/2025



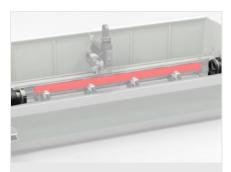


Tavola basculante

Tavola basculante a controllo numerico in grado di eseguire la rotazione da - 90° a + 90° incluse le angolazioni intermedie. Tale soluzione permette di eseguire lavorazioni su profili in acciaio, alluminio e PVC, con la massima velocità e precisione, senza ricorrere alla rotazione manuale del pezzo o all'uso di aggregati angolari, sfruttando in ogni condizione di lavoro la potenza dell'elettromandrino.



Interfaccia operatore

La nuova versione del controllo, con interfaccia pensile, consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione, grazie alla possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale. L'interfaccia operatore dispone di display 15" touchscreen dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciaria a distanza con PC e CN. Dispone inoltre di pulsantiera, mouse e tastiera, oltre alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. È dotato di una presa USB frontale per lo scambio dei



Battute pneumatiche

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



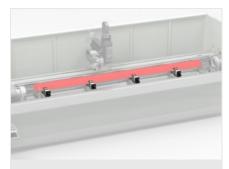
Elettromandrino - T -

L'elettromandrino da 5,5 kW in S1, disponibile a richiesta nella versione con potenza di 7,5 kW in S1, ad alta coppia consente di eseguire anche lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale.



Magazzino utensili

Il nuovo magazzino portautensili, di forma circolare, consente di ridurre l'ingombro e assicurare il posizionamento in macchina di estrusi di grandi dimensioni ed inoltre di eseguire il cambio dell'utensile in maniera molto rapida. La copertura di protezione in lamiera garantisce la massima protezione dei coni sia da trucioli sia da urti accidentali. Il magazzino è in grado di contenere fino a 4 (8 a richiesta) portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore.



Morse

Il sistema di morse è a posizionamento automatico tramite asse X. Questo consente di posizionare ogni gruppo morsa con estrema facilità, andando così a bloccare il profilo. L'indicazione della posizione e la verifica del corretto posizionamento morse viene gestito a CN, visualizzando direttamente le informazioni sullo schermo del controllo.



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

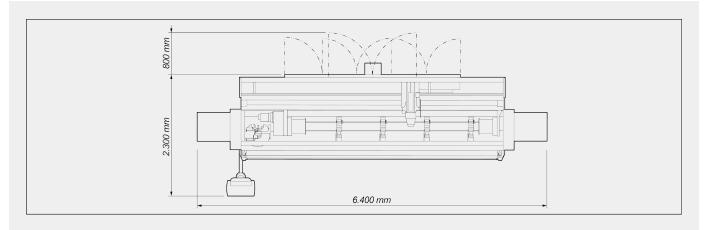
The right to make technical alterations is reserved.





PHANTOMATIC T3 STAR / CENTRI DI LAVORO CNC

LAYOUT



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

CORSE ASSI	
ASSE X (longitudinale) (mm)	4.300
ASSE Y (trasversale) (mm)	270
ASSE Z (verticale) (mm)	300
ASSE A (rotazione automatica pezzo)	-90° ÷ +90°

ELETTROMANDRINO	
Potenza massima in S1 (kW)	5,5
Potenza massima in S1 (kW) (opzionale)	7,5
Velocità massima (giri/min)	20.000
Cono attacco utensile	HSK - 63F

4 standard ; 8 optional
2
Ø = 180





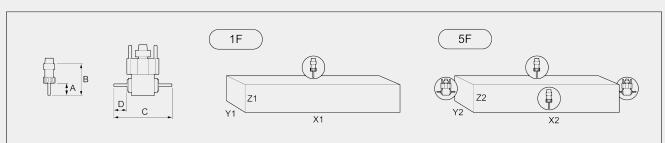
Lavorazione oltremisura, fino al doppio della massima lunghezza nominale in X (attivabile solo in presenza di due battute di riferimento) Funzionamento multipezzo (attivabile solo in presenza di due battute di riferimento) Lavorazione in multistep base - fino a 5 passi Rotazione pezzo per lavorazione su 4 facce Lavorazione multipezzo in Y Gestione automatica lavorazione in multistep

FACCE LAVORABILICon utensile diretto (faccia superiore e facce laterali)3Con unità angolare (facce laterali e testate)2 + 2Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate)1 + 2 + 2

CAMPO DI LAVORO

1F = Lavorazione di 1 faccia

5F = Lavorazione di 5 facce



PHANTOMATIC T3 STAR	A	В	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
profilo entro campo lavoro standard	60	130	232	50	3.150	210	215	3.150	210	160
profilo passante (max. larghezza)	60	130	232	50	3.150	200	80	3.150	200	80
profilo passante (max. altezza)	60	130	232	50	3.150	140	120	3.150	140	120
Dimensioni in mm										







CAPACITÀ DI MASCHIATURA (con Maschio Su Alluminio E Foro Passante)	
Con compensatore	M8
Rigida (optional, solo con elettromandrino da 7,5 kW)	M10

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

4
4
•

SICUREZZE E PROTEZIONI	
Cabina di protezione integrale macchina	•
Tunnel laterali	0
Copertura e illuminazione interna della cabina	0
Impianto di aspirazione fumi	0

Incluso ullet disponibile \odot

