

OVER VIEW

PRODUKTE & SOFTWARE

— WORLDWIDE **LOCATIONS**



EMMEGI,
WELTWEIT IN MEHR
ALS **60 LÄNDERN**
VERTRETEN



Die Marktpräsenz von Emmegi ist einem Hub and Spoke-System entsprechend angelegt. Mit diesem Prinzip arbeiten auch die Fluggesellschaften, um die Abdeckung Ihrer Fluglinien zu optimieren.

Ein HUB lenkt alle Tätigkeiten innerhalb einer bestimmten Zone, deren Gebiet dem Markttyp entsprechend festgelegt wird.

Die verschiedenen, in diesem Gebiet arbeitenden Einheiten unterstehen dann dem zuständigen HUB, der den Handelsfluss organisiert und koordiniert sowie für die in seinem Zuständigkeitsbereich erzielten Resultate verantwortlich ist.

— INHALTSVERZEICHNIS

CL SECTION

+Quadra	4
Quadra L0 - L1 - L2 - L3	6
Vegamill	8
Satellite XTE	10
Satellite XLE	12
Comet R - S - X	14
Phantomatic X4 - X6	18
Phantomatic M3 - M4 L	19
Phantomatic T3	20
Diamant E	22
Nanomatic 384S	23

CT SECTION

V-Cut	24
Vegapack	25
Vegamatic - Vegamatic Pusher	26
Vegamatic Pusher T - TC	27

DT SECTION

Compound Cut	28
Precision RS - RS HS	30
Precision T2 - T2E - T2E HS	31
Precision TS2 - Precision C2	32
Classic E - Radial 550	33
Norma E - Twin Ferro E	34

MT SECTION

Automatica ER	35
SCA E	36
FIX - SCA - SCA MINI P	37
VEGA - MSP	38
M-S - Rifila	39
Microbo - Fermostop	40
Fermo VIS -	
Zufuhr- und Abfuhr-Rollenbahnen	41

MG SECTION

MG	42
----	----

F SECTION

Lilliput	44
Copia 384 S – 384	46
Copia 324 - 314 S	47
Rotolima - Itaca Solution	48
MACH1	49

SOFTWARE

Voilàp Connect	52
Software	54



+QUADRA

voilàp connect ready



Bearbeitungszentrum mit Stabzuführung im Dauerzyklus und mit bis zu 20 CNC-Achsen, entwickelt für das Schneiden, Fräsen und Setzen von Bohrungen, auch Kopf- und Endteilbohrungen an/in Profilen aus Aluminium und Leichtmetallen. +Quadra ist eine Linie, die mit modularen Lösungen und kundenspezifisch ausgelegten Paketen konfiguriert werden kann, um die häufigsten Anwendungsansprüche der Branchen der Fenster- und Türproduktion, der Architektur sowie der Industrie zu erfüllen. Die Struktur umfasst ein automatisches

Beschickungsmagazin, aus dem das Profil entnommen und zum Arbeitsbereich gebracht wird. Die drei Hauptmodule umfassen eine Reihe von Varianten, die die Auslegung der Linie in Sachen Flexibilität, Automatisierung und Produktivität ändern. Die Ausstattungen des Bearbeitungszentrums werden durch das automatische Etikettiermodul ALM mit Positionierer mit 2 Achsen zur Kennzeichnung der bearbeiteten Stücke und ein Kontrollsystem der Werkzeugintegrität ergänzt. Auslegung für Industry 4.0.

PAKET ESSENTIAL

+QUADRA mit Basis-Level
in Sachen Vielseitigkeit und sauberes
Arbeiten

PAKET ADVANCED

Genau das, was um das Beste zu erhalten,
was +QUADRA zu bieten hat.

PAKET SUPERIOR

+QUADRA mit hohem
Automations- und Produktivitätslevel

CL

STANDARD- LADE**TISCH**

7500 mm

extra
Spanneinrichtung
FÜR PROFILE
MIT KLEINEN
ABMESSUNGEN

Ladetisch mit
**EXTREM
FLEXIBEL**

STÜCKKIPPVORRICHTUNG

ENTLADE**BAND**

für kurze Stücke

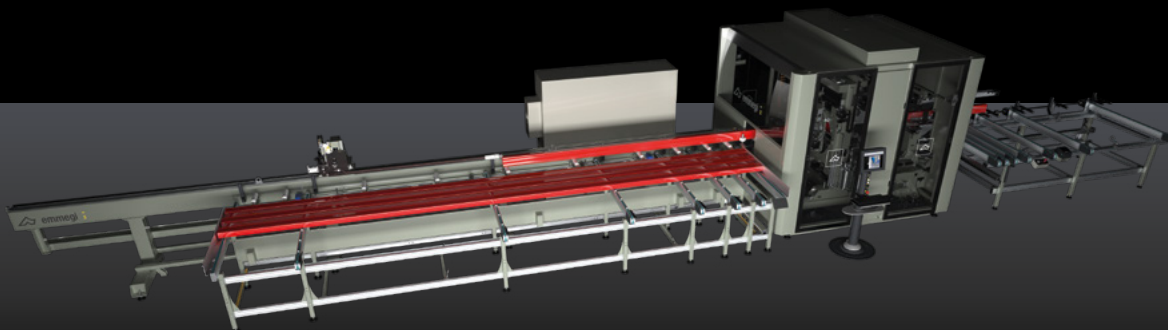
Dynamische
Profilbeilage

Abfall- und
Späneförderer****

Förderer mit Metallnetzband
für den automatischen
AUSTRAG der
ABFALLSTÜCKE

in einen Sack

ETIKETTIER**MODUL**



QUADRA **L0 - L1 - L2 - L3**

Bearbeitungszentrum mit 20 CNC-Achsen, das für von Schneid-, Fräs- und Bohrarbeiten, auch am Kopf- und Endteil, an/in Profilen aus Aluminium und Leichtmetallen entwickelt wurde. QUADRA besteht aus einem automatischen Magazin und einem Vorschubbeschickungssystem für stranggepresste Profile bis 7,5 m. Das Fräsmodul mit 4 CNC-Achsen ist mit Frässpindeln (4 bis 6) ausgestattet, die das Bearbeiten aller Profilseiten ermöglichen. Das Sägemodul umfasst ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 600 mm, das auf 3 CNC-Achsen (L1, L2, L3) nach unten gefahren werden

kann, sowie ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 350 mm mit Vorschubbewegung und Drehung auf einer horizontalen CNC-Achse (L0, L2, L3). Das Ausklinkmodul arbeitet auf zwei CNC-Achsen (L2) oder, alternativ dazu ist ein Modul vorhanden, das mit einer Doppelbohrereinheit ausgestattet ist, die auf 4 Achsen arbeitet und den Kopfteil der Profile (L3) bearbeiten kann. QUADRA ist mit einem automatischen Auswerfer ausgestattet, der das bearbeitete Segment vom Sägeaggregat zum Entlademagazin mit einer maximalen Länge von 4 m (optional 7,5 m) bringt. Auslegung für Industry 4.0.

QUADRA L0

- + BEARBEITUNGSZENTRUM MIT 13 CNC-ACHSEN
- + 4 FRÄSSPINDELN
- + AUTOMATISCHES STABBESCHICKUNGSSYSTEM
- + FRONTAL NACH VORNE AUSFAHRENDEM SÄGEBLATT MIT 350 mm
- + AUSKLINKEINHEIT



QUADRA L1

- + BEARBEITUNGSZENTRUM MIT 12 CNC-ACHSEN
- + BIS ZU 6 FRÄSSPINDELN
- + AUTOMATISCHES STABBESCHICKUNGSSYSTEM
- + VERTIKALES SÄGEBLATT MIT 600 mm
- + SCHALLSCHUTZKABINE



QUADRA L2

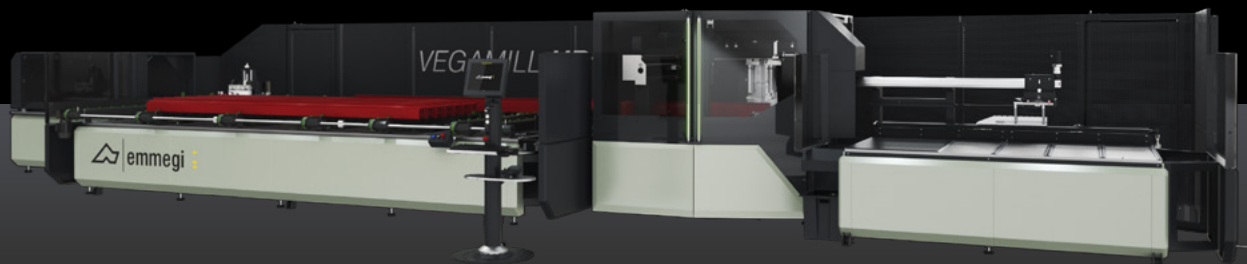
- + BEARBEITUNGSZENTRUM MIT 18 CNC-ACHSEN
- + ZWEI SÄGEBLÄTTER MIT 600 mm UND 350 mm
- + BIS ZU 6 FRÄSSPINDELN
- + AUSKLINKEINHEIT
- + BEARBEITUNG VON GROSSEN PVC-PROFILEN



QUADRA L3

- + BEARBEITUNGSZENTRUM MIT 20 CNC-ACHSEN
- + ZWEI SÄGEBLÄTTER MIT 600 mm UND 350 mm
- + BIS ZU 6 FRÄSSPINDELN
- + EINHEIT FÜR FRÄSEN, BOHREN UND GEWINDESCHNEIDEN
- + BEARBEITUNG OHNE PROFILBEILAGEN





VEGAMILL

voilàp connect ready



CNC-Bearbeitungs- und Sägezentrum mit 8 bis 14-Achsen für das Schneiden, Bohren und Fräsen von/in Profilen aus Aluminium und Leichtmetallen. VEGAMILL besteht aus vier Hauptaggregaten. Automatisches Lademagazin mit Riemen für Profile mit einer maximalen Länge von 7,5 m. Hochgeschwindigkeits- und Präzisionsvorschubsystem mit Greifer für die Aufnahme und den Transfer des Profils zum Arbeitsbereich. Die zentrale Bearbeitungseinheit mit Bohr- und Fräsfunktionen über ein 4 CNC-Achsen und Sägeaggregat mit WIDIA-Sägeblatt. Das

Sägeaggregat mit Sägeblatt von 250 mm und 400 mm setzt 90°-Schnitte um. Die Version mit einem Sägeblatt mit 600 mm ermöglicht Schrägschnitte bis 22°30' sowohl rechts als auch links. Das Entladeaggregat kann aus einem Förderband bestehen, das die ideale Lösung für kurze Teile wie Bügel und Angelzapfen ist, oder aus einem Entladetisch, der mit einer automatischen Entnahmeeinrichtung und einem automatischen Neige- und Verfahrssystem ausgestattet ist. Auslegung für Industry 4.0.

HOCHLEISTUNGS- **ELEKTROSPINDEL**

8,5 kW - 24.000 rpm

ALL-IN-ONE- **LÖSUNG**

vom Stab bis zu den Fertigteilen

Spezifisch für
BÜGEL,
ANGELZAPFEN und
KURZE STÜCKE

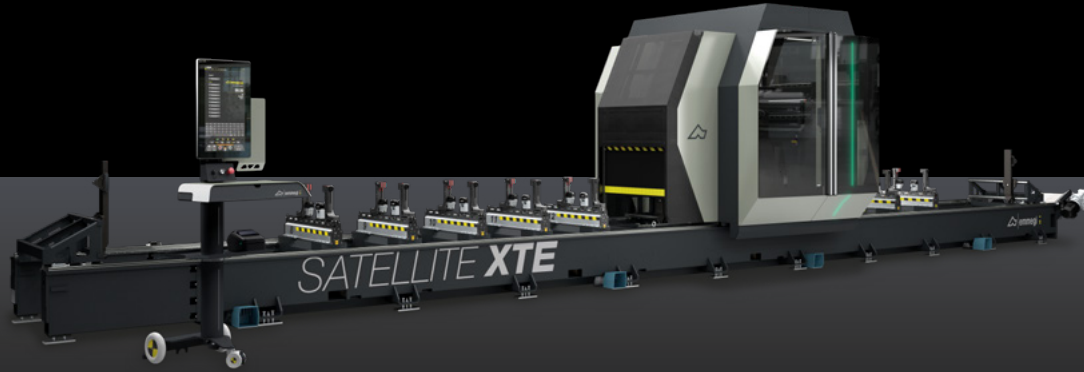
Bearbeitung auf
4 Seiten

FRONTAL
NACH VORNE
AUSFAHRENDES
SÄGEBLATT

bis 600 mm mit +/- 22°30' Neigung

Werkzeugmagazin mit

4 PLÄTZE



SATELLITE XTE

voilà connect ready



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen und verfahrbaren Portal, das Fräsen und Bohren, Gewindeschneiden und Schneiden an großen Stäben aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl. Die Hochleistungsfrässpindel (15 kW auf S1) mit Werkzeugaufnahme HSK-63F ermöglicht Bearbeitungen, auch unter höchsten Beanspruchungen, mit herausragender Geschwindigkeit und präzisen Ergebnissen. Die neue lokale Schutzkabine wurde entwickelt, um maximale Funktionalität, Zugänglichkeit, Schallschutz und Helligkeit mit den an die Sicherheit und Ergonomie gestellten Anforderungen zu kombinieren. Dank dem System für das vollständige Öffnen der Kabine in zwei getrennte Teile ist der Zugriff während der Reinigung

und den Wartungsarbeiten einfacher. Das Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen ist im verfahrbaren Portal untergebracht ist und ist mit einem Austauscherarmsystem ausgestattet, das die Werkzeugwechselzeiten erheblich verkürzt. Ein Werkzeug mit Sägeblatt mit 500 mm ist separat in einem spezifischen Magazin untergebracht. SATELLITE XTE kann mit unabhängigen Spanneinrichtungen mit besonderem Design ausgestattet werden, die ohne Erfordernis von Werkzeugen eine schnelle Konfiguration ermöglichen. Alle Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung. Auslegung für Industry 4.0.

Funktionelle,
gut zugängliche
Schallschutzkabine

5 CNC-
ACHSEN

mit verfahrbarem Portal

Werkzeugmagazin mit 24 Plätzen

mit
Schnellwechselsystem

Voneinander unabhängige
Spanneinrichtungen

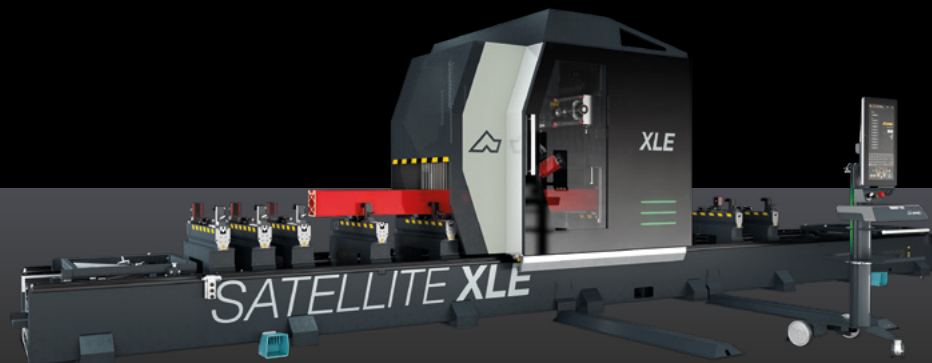
in **KONFIGURATION**
OHNE
WERKZEUGBEDARF

24 Zoll Touchscreen

mit **INTUITIVER**
BEDIENEROBERFLÄCHE

SCHNEIDEN und
TRENNEN

direkt vom Stab



SATELLITE XLE

voilà connect ready



Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen und verfahrbarem Portal, das für das Fräsen und Bohren, Gewindeschneiden und Schneiden an großen Stäben aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl entwickelt wurde. Die Frässpindel (11 kW S1) mit der Werkzeugaufnahme HSK-63F ermöglicht auch Bearbeitungen unter höchsten Beanspruchungen. Die neue lokale Schutzkabine wurde entwickelt, um maximale Funktionalität sowie optimale Zugänglichkeit und Helligkeit mit den an die Sicherheit und Ergonomie gestellten Anforderungen zu kombinieren. Dank dem System für das komplette Öffnen der Kabine in zwei getrennte Teile ist der Zugriff während der Reinigung

und den Wartungsarbeiten einfacher. Das Werkzeugmagazin mit 18 Plätzen ist intern angeordnet. Ein Werkzeug mit Sägeblatt mit 450 mm ist separat in einem spezifischen Magazin untergebracht. SATELLITE XLE kann mit unabhängigen Spanneinrichtungen im kompakten und robusten Design ausgestattet werden, die ohne Erfordernis von Werkzeugen eine schnelle Konfiguration ermöglichen. Die neuen Anschläge ermöglichen die vollständige Abdeckung des Arbeitsbereichs und legen ihn bei der Bearbeitung am Profilkopf frei. Alle Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung. Auslegung für Industry 4.0.

5 CNC- ACHSEN

mit verfahrbarem Portal

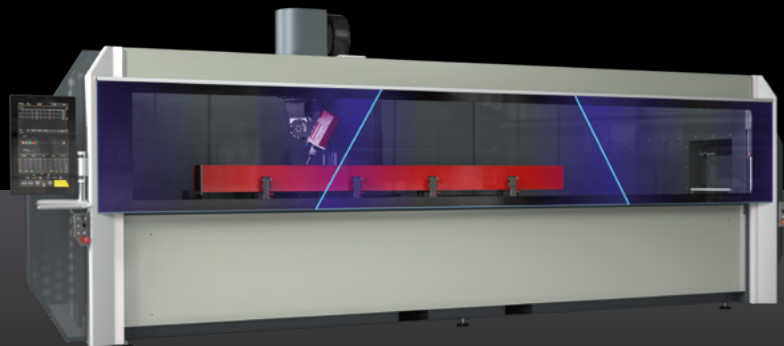
Werkzeugmagazin mit 18 Plätzen
mit einem
Sägeblatt mit
450 mm

Schneiden und
Trennen direkt vom
Stab

ARBEITSBEREICH
VON 600**x**350

Voneinander unabhängige
Spanneinrichtungen
„MINIMAL“ OHNE
ERFORDERNIS VON
WERKZEUGEN

24 Zoll Touchscreen mit
mitintuitiver
BEDIENEROBERFLÄCHE



COMET R - S - X

voilà connect ready

COMET R: Bearbeitungszentrum mit 5 CNC-Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl mit einer Länge bis 4 m (R4) oder 7 m (R6). Die Frässpindel kann in einem Bereich von -15° bis 90° auf der horizontalen Achse und von -360° bis +360° auf der vertikalen Achse gesteuert werden. Sie verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen und ein Sägeblatt mit 250 mm. Die Version HP ist mit 2 zusätzlichen Achsen für die Positionierung der Spanneinrichtungen und Referenzanschlägen ausgestattet. Die Version I ist hingegen mit voneinander unabhängigen Spanneinrichtungen ausgestattet, die hauptzeitneutral positioniert werden können (R6I ermöglicht einen dynamischen Pendelbetrieb). Der verfahrbare Arbeitstisch erleichtert das Entladen/Laden der Stücke und vergrößert den Arbeitsbereich auf der Y-Achse. Auslegung für Industry 4.0.

COMET S: Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC, allgemeinen Leichtmetalllegierungen und Stahl mit einer Länge bis 4 m (S4) oder 7 m (S6). Die Frässpindel kann für das Bearbeiten der Oberseite und der Seiten des Stücks auf der horizontalen Achse im Bereich von -120° bis +120° gesteuert werden. Verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 12 Plätzen und ein Sägeblatt mit 250 mm. Die Version HP ist mit 2 zusätzlichen Achsen für die Positionierung der Spanneinrichtungen und Referenzanschlägen ausgestattet. Die Version I ist mit voneinander unabhängigen Spanneinrichtungen ausgestattet, die hauptzeitneutral positioniert werden können (S6I ermöglicht einen dynamischen Pendelbetrieb). Der verfahrbare Arbeitstisch erleichtert das Entladen/Laden und vergrößert den Arbeitsbereich auf der Y-Achse. Auslegung für Industry 4.0.



COMET X: Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen, das für die Bearbeitung von Stäben oder Komponenten aus Aluminium, PVC oder Stahl bis 2 mm entwickelt wurde. Verfügt über ein Werkzeugmagazin mit 10 Plätzen und Winkelkopf sowie einen seitlichen Fräser. Die Frässpindel kann im Dauerbetrieb von 0° auf 180° drehen, um am Profilrand zu arbeiten. Bearbeitet Stäbe mit einer Länge bis 4 m (X4 mm) und 7,6 m (X6). Die Version HP ermöglicht das hauptzeitneutrale Positionieren der Spanneinrichtungen, wenn das Bearbeitungszentrum im Pendelbetrieb arbeitet. Sie ist mit einem verfahrbaren Arbeitstisch ausgestattet, der das Entladen und Beladen erleichtert und den Arbeitsbereich vergrößert. Auslegung für Industry 4.0.

COMET R	—	COMET R4	—	COMET R6
	—	COMET R4I	—	COMET R6HP
COMET S	—	COMET S4	—	COMET S6
	—	COMET S4I	—	COMET S6HP
COMET X	—	COMET X4		
	—	COMET X6		
	—	COMET X6HP		

COMET R

R4

- + 5 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS 11 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + 24" TOUCHSCREEN MIT INTUITIVER BEDIENEROBERFLÄCHE

R4 I

- + 5 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS 11 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + UNABHÄNGIGE, MOTORISIERTE SPANNEINRICHTUNGEN

R6 HP

- + 5 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS 11 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + DYNAMISCHER PENDELBETRIEB
- + 2 ZUSÄTZLICHE ACHSEN FÜR DAS POSITIONIEREN DER SPANNEINRICHTUNGEN

R6 I

- + 5 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS 11 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + SCHNEIDEN UND TRENNEN
- + UNABHÄNGIGE, MOTORISIERTE SPANNEINRICHTUNGEN

COMET S

S4

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS 10 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + 24" TOUCHSCREEN MIT INTUITIVER BEDIENEROBERFLÄCHE

S4 I

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS 10 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + UNABHÄNGIGE, MOTORISIERTE SPANNEINRICHTUNGEN





S6 HP

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS 10 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + DYNAMISCHER PENDELBETRIEB
- + 2 ZUSÄTZLICHE ACHSEN FÜR DAS POSITIONIEREN DER SPANNEINRICHTUNGEN

S6 I

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS 10 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + SCHNEIDEN UND TRENNEN
- + UNABHÄNGIGE, MOTORISIERTE SPANNEINRICHTUNGEN

COMET X

X4

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL MIT 7 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + BEARBEITET STÄBE MIT EINER LÄNGE BIS 4 m.
- + 24" TOUCHSCREEN MIT INTUITIVER BEDIENEROBERFLÄCHE



X6

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL MIT 7 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + BEARBEITET STÄBE MIT EINER LÄNGE BIS 7,6 m
- + BETRIEB IM MEHRSTÜCK-MODUS

X6 HP

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL MIT 7 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + BEARBEITET STÄBE MIT EINER LÄNGE BIS 7,6 M
- + DYNAMISCHER PENDELBETRIEB



voilàp connect ready

PHANTOMATIC X4



Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen, das für Stücke aus Aluminium, PVC oder Stahl bis 2 mm entwickelt wurde. Werkzeugmagazin mit 8 Plätzen, 2 Winkelköpfen und einer Scheibenfräse. Bearbeitet Stäbe mit einer Länge bis 4 m. Dauerdrehung der Frässpindel von 0° auf 180°. Zur weiteren Ausstattung gehört ein verfahrbarer Arbeitstisch, der das Be- und Entladen erleichtert und den Arbeitsbereich vergrößert. Auslegung für Industry 4.0.

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL MIT 7 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + BEARBEITUNG GROSSER ABMESSUNGEN
- + BEARBEITUNGEN AUF 5 SEITEN DES PROFILS



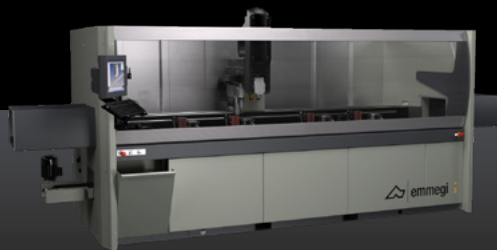
voilàp connect ready

PHANTOMATIC X6



Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen, das für Stücke aus Aluminium, PVC oder Stahl bis 2 mm entwickelt wurde. Bearbeitet Stäbe mit einer Länge bis 7,7 m. Die Version HP verfügt über 2 zusätzliche Achsen für die Positionierung der Spanneinrichtungen und Referenzanschläge, was das Arbeiten im dynamischen Pendelmodus ermöglicht. Werkzeugmagazin mit 8 Plätzen, 2 Winkelköpfen und einer Scheibenfräse.

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL MIT 7 KW MIT FUNKTION FÜR STARRES GEWINDEBOHREN
- + PENDELBETRIEB (HP)
- + BEARBEITUNGEN AUF 5 SEITEN DES PROFILS



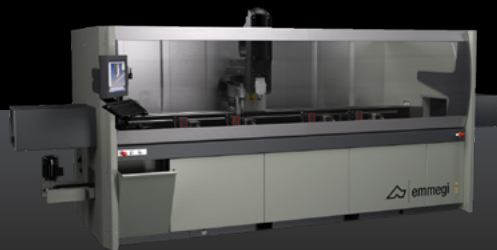
voilàp connect ready



PHANTOMATIC M3

Bearbeitungszentrum mit 3 CNC-Achsen, das für Stücke aus Aluminium, PVC oder Stahl bis 2 mm entwickelt wurde. Manuell zu bedienendes Werkzeugmagazin mit 9 Plätzen, dem zwei oder mehr automatische Magazine mit 4 Plätzen an den Seiten der Maschine hinzugefügt werden können. Bewegliche Arbeitsfläche, die das Be- und Entladen der Stücke erleichtert und den Arbeitsbereich erheblich vergrößert. Auslegung für Industry 4.0.

- + 3 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL MIT 4 KW
- + BEARBEITUNG GROSSER ABMESSUNGEN
- + EINSPANNEINRICHTUNGEN MIT AUTOMATISCHER POSITIONIERUNG



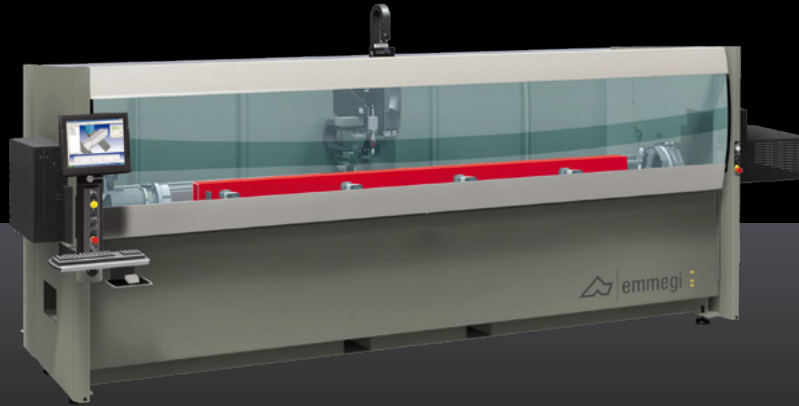
voilàp connect ready



PHANTOMATIC M4 L

Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen, das für Stücke aus Aluminium, PVC oder Stahl bis 2 mm entwickelt wurde. Manuelles Werkzeugmagazin mit 9 Plätzen und automatisches Werkzeugmagazin mit 4 Plätzen auf der linken Seite. Optional kann an der rechten Seite ein automatisches Werkzeugmagazin mit 4 Plätzen installiert werden. Bewegliche Arbeitsfläche, die das Be- und Entladen erleichtert und den Arbeitsbereich vergrößert. Auslegung für Industry 4.0.

- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL MIT 4 KW
- + AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN BIS ZU 8 PLÄTZEN
- + ERGONOMISCHES LADEN DER STÄBE



PHANTOMATIC T3

voilàp connect ready

Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen, das für die Bearbeitung von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC oder Stahl bis 3 mm entwickelt wurde. Spanneinrichtungsaggregat mit automatischer Positionierung. Ist mit einem Werkzeugmagazin mit 4 oder 8 Plätzen (optional) ausgestattet, in dem 2 Winkelköpfe und ein Scheibenfräser für die 5-Seiten-Bearbeitungen am Stück

untergebracht werden können. Der stufenlos drehbare Arbeitstisch (CNC-Achse) ermöglicht außerdem das Arbeiten in beliebigen Winkelpositionen zwischen - 90° und + 90° und auf den beiden Köpfen mit Winkelköpfen mit doppeltem Auslauf, bei Werkstisch in 0°-Position. Auslegung für Industry 4.0.

PHANTOMATIC **T3 STAR**

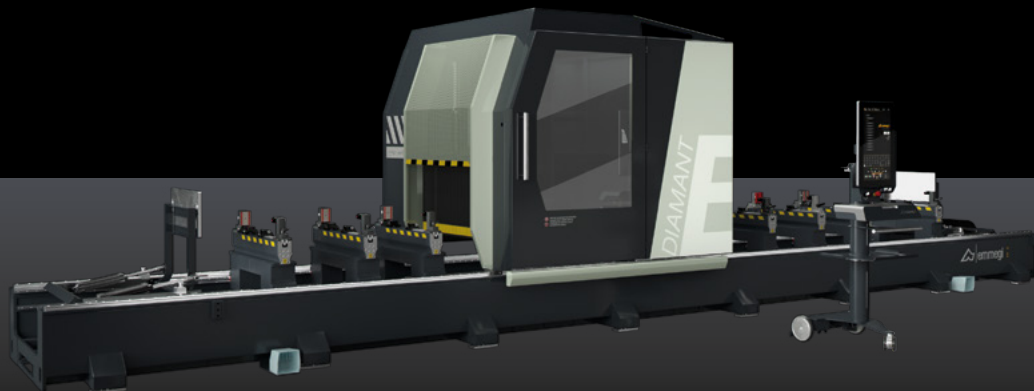


- + 4 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS ZU 7,5 KW
- + EINSPANNEINRICHTUNGEN MIT AUTOMATISCHER POSITIONIERUNG
- + KIPPBARER ARBEITSTISCH
- + WERKZEUGMAGAZIN MIT WINKELKÖPFEN
- + IDEAL FÜR ANWENDUNGEN MIT STAHL

PHANTOMATIC **T3 A**



- + 3 CNC-ACHSEN MIT KABINE
- + FRÄSSPINDEL BIS ZU 7,5 KW
- + EINSPANNEINRICHTUNGEN MIT AUTOMATISCHER POSITIONIERUNG
- + WERKZEUGMAGAZIN MIT WINKELKÖPFEN



DIAMANT *E*

voilàp connect ready



Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-Achsen mit verfahrbarer Portalstruktur. Entwickelt für das Bohren, Fräsen und Schneiden von Stäben oder Stücken aus Aluminium, PVC und Stahl. Frässpindel mit Leistung bis 10 kW mit Werkzeugaufnahme HSK-63F und Drehfunktion auf der horizontalen Achse von -120° bis $+120^\circ$. Bis zu 27 Werkzeuge erhältlich (12 Standard). Diese Maschine kann im Pendelbetrieb genutzt werden. Das Portal ist mit einer trennenden Schutteinrichtung für den Bediener ausgestattet, die die akustische Belastung des Umfelds abschwächt. Auslegung für Industry 4.0.

- + CNC MIT 4 ACHSEN UND VERFAHRBAREM PORTAL
- + PARALLEL-BEARBEITUNG VON ZWEI PROFILEN
- + GROSSER ARBEITSBEREICH
- + SCHNEIDE- UND TRENNFUNKTION

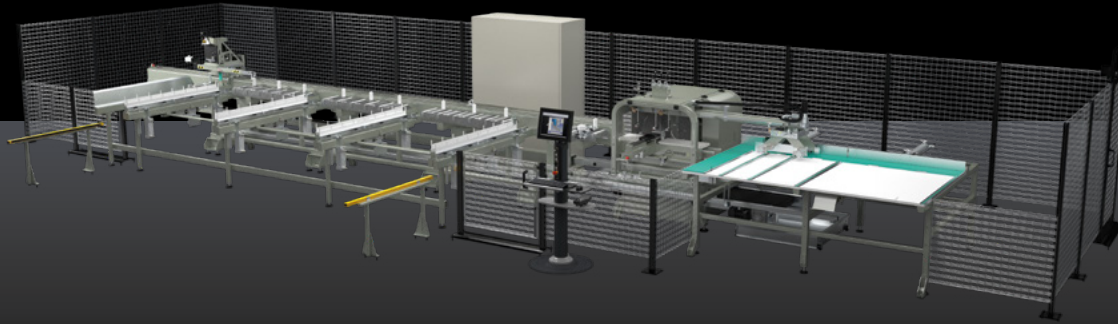


NANOMATIC 384 S



Einspindel-Kopierfräse mit 2 CNC-Achsen - ideal für die Bearbeitung von Profilen aus Aluminium, PVC und Stahl bis 2 mm (optional aus Edelstahl). Der Arbeitszyklus wird von einer intuitiven Software gesteuert, die den Bediener mit einfachen Anweisungen durch den Ablauf führt. Der auf 4 Seiten kippbare Arbeitstisch erhöht die Bearbeitungsgeschwindigkeit und Genauigkeit. Ermöglicht auch das Verwenden kürzerer Werkzeuge, um den Bearbeitungsweg auf ein Minimum zu beschränken. Werkzeugschnellwechsel ISO 30. Arbeitsbereich mit pneumatisch gesteuerter Schutzvorrichtung. Auslegung für Industry 4.0.

- + CNC MIT 2 ACHSE
- + STÜCKDREHUNG AUF 4 EINGESTELLTE POSITIONEN
- + MANUELL VERSTELLBARE ANSCHLÄGE
- + PNEUMATISCH GESTEUERTE SPANNEINRICHTUNGEN



V-CUT



Sägezentrum mit 3 CNC-Achsen, das für das Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen. V-Cut lädt das stranggepressten Profil, schneidet es auf Maß und entlädt das endgefertigte Stück vollkommen automatisch, ohne die Erfordernis einer Aufsicht durch einen Bediener. Die leistungsstarke und vielseitige Software ermöglicht das Abarbeiten vorgegebener Schnittlisten und optimiert sie so, dass weniger Abfall entsteht. Der Sägekopf ermöglicht Schnitte auf $\pm 22^\circ 30'$ sowie Zwischengehrungen. Auslegung für Industry 4.0.

- + SÄGEZENTRUM MIT 3 CNC-ACHSEN
- + VOLLAUTOMATISCHER ZYKLUS
- + MÖGLICHKEIT EINES DOPPELSCHNITTS DES STABS
- + ELEKTRONISCHE POSITIONIERUNG DER SPANNZANGE

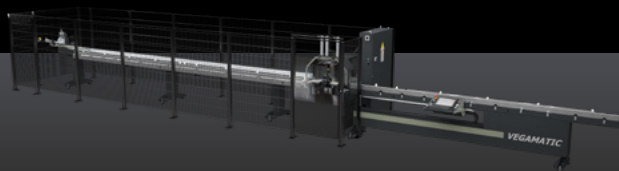


VEGAPACK



90°-Sägezentrum für gebündelte Aluminiumprofile. Dank der untereinander verschalteten Einheiten kann ein einziger Bediener den gesamten Arbeitszyklus steuern. Eine motorbetriebene Rollenbahn bringt das Profilbündel zum Sägeaggregat, das daran einen ersten Nachschnitt, dann den kundenspezifischen Schnitt vornimmt. Die Rollenbahn kann mit einem im Schrittbetrieb laufenden Sammelader ausgestattet werden. Die vom Bündel abgeschnittenen Stücke werden auf der Rollenbahn des Entladetisch aus der Maschine befördert. Auslegung für Industry 4.0.

- + 90°-SÄGEAGGREGAT
- + ALUMINIUMPROFILBÜNDEL
- + ANGETRIEBENE ROLLENBAHN
- + ENTLADEMAGAZIN MIT RIEMEN FÜR MAXIMAL 5 MATERIALBÜNDEL

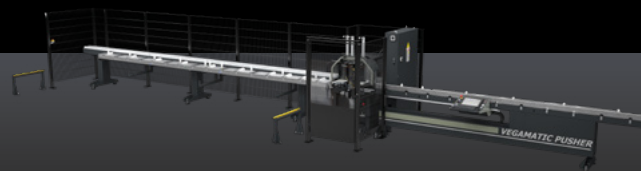


VEGAMATIC



Halbautomatisches Sägezentrum mit 2 CNC-Achsen mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt, das für das Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen entwickelt wurde. Nimmt den automatischen Schnitt entsprechend den Schnittlisten vor. Schnittwinkel von 45° bis 135° oder 22°30' bis 157°30'. Auslegung für Industry 4.0.

- + SÄGEZENTRUM MIT 2 CNC-ACHSEN
- + FRONTAL NACH VORNE AUSFAHRENDES SÄGEBLATT MIT 550 mm
- + VOLLSCHUTZ DES SCHNITTBEREICHS

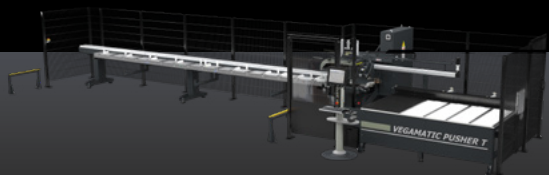


VEGAMATIC PUSHER



Halbautomatisches Sägezentrum mit 2 CNC-Achsen mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt, das für das Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen entwickelt wurde. Nimmt den automatischen Schnitt entsprechend den Schnittlisten vor. Schnittwinkel von 45° bis 135° oder 22°30' bis 157°30'. Kann mit kundenspezifischen Vertikal- oder Horizontal-Bohreinheiten ausgestattet werden. Auslegung für Industry 4.0.

- + SÄGEZENTRUM MIT 2 CNC-ACHSEN
- + FRONTAL NACH VORNE AUSFAHRENDES SÄGEBLATT MIT 550 mm
- + AUTOMATISCHE EINSTELLUNG DES SCHNITTWINKELS
- + VOLLSCHUTZ DES SCHNITTBEREICHS



VEGAMATIC PUSHHER T



Automatisches Sägezentrum mit 3 CNC-Achsen mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt, das für das Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen entwickelt wurde. Führt den automatischen Schnitt entsprechend den Schnittlisten sowie den Schrägschnitt an beiden Seiten des Profils aus. Schnittwinkel von 45° bis 135° oder 22°30' bis 157°30'. Automatisches Entlademagazin auf gegenüberliegender Seite. Auslegung für Industry 4.0.

- + SÄGEZENTRUM MIT 3 CNC-ACHSEN
- + FRONTAL NACH VORNE AUSFAHRENDES SÄGEBLATT MIT 550 mm
- + AUTOMATISCHE MAGAZINENTLADEFUNKTION
- + VOLLSCHUTZ DES SCHNITTBEREICHS

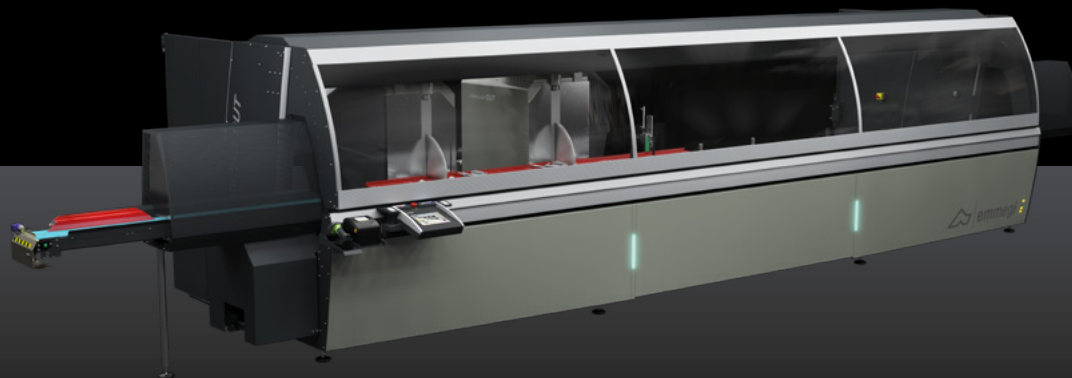


VEGAMATIC PUSHHER TC



Automatisches Sägezentrum mit 3 CNC-Achsen mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt, das für das Schneiden von Profilen aus Aluminium, PVC und allgemeinen Leichtmetalllegierungen entwickelt wurde. Führt den automatischen Schnitt entsprechend den Schnittlisten sowie den Schrägschnitt an beiden Seiten des Profils aus. Schnittwinkel von 45° bis 135° oder 22°30' bis 157°30'. Automatische Stabvorschubeinheit und automatisches Entlademagazin auf gegenüberliegender Seite. Auslegung für Industry 4.0.

- + SÄGEZENTRUM MIT 3 CNC-ACHSEN
- + FRONTAL NACH VORNE AUSFAHRENDES SÄGEBLATT MIT 550 mm
- + AUTOMATISCHE STABVORSCHUBEINHEIT
- + AUTOMATISCHE MAGAZINENTLADEFUNKTION
- + VOLLSCHUTZ DES SCHNITTBEREICHS



COMPOUND **CUT**



Doppelgehrungssäge mit gesteuerten 9 Achsen. Automatische Bewegung des verfahrbaren Kopfs, elektronische Steuerung der beiden Drehachsen der Sägeaggregate, Vorschub des Sägeblatts und vertikale Verfahrbewegung der Sägeaggregate für den Erhalt eines maximalen Arbeitsbereichs. Erzielt Gehrungen von 45° (innen) bis 22°30' (außen) auf der horizontalen Achse und von 0 bis 45° auf der vertikalen Achse und dies mit einer dezimalgenauen Schnitten. Der Vorschub der WIDIA-Sägeblätter mit 600 mm erfolgt auf zwei Achsen,

wodurch das Schnittdiagramm in vertikale Richtung optimiert wird, um so Profile mit einer Höhe über 500 mm zu schneiden und eine optimale Einstellung der Ausfahrgeschwindigkeit und des Hubwegs des Sägeblatts zu gewährleisten. Die Hochgeschwindigkeitsversion HS (High Speed) weist eine X-Achse mit höherer Geschwindigkeit und alle für das Ausführen automatischer Bearbeitungen - auch bei nicht überwachter Maschine - erforderlichen Schutzvorrichtungen auf. Auslegung für Industry 4.0.

**9CNC-
ACHSEN**

**Einfach einstellbares
Spanneinrichtungs
system**
für die Profileinspannung

**600 mm
WIDIA-SÄGEBLÄTTER**

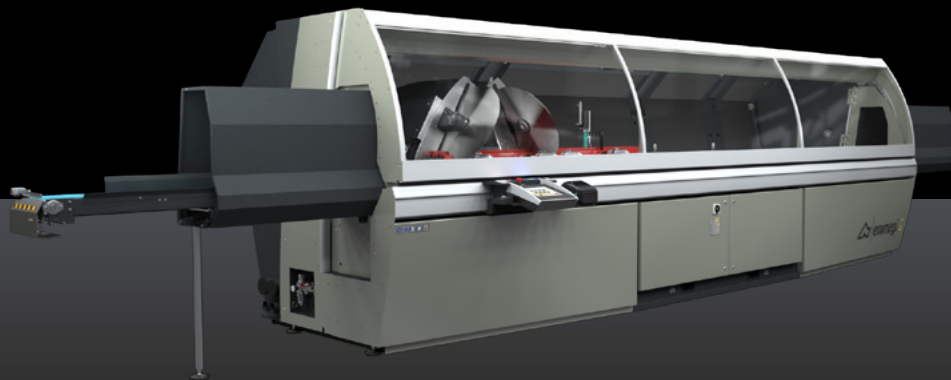
Ergonomisches Design für

**DAS EINFACHERE
LADEN DER STÄBE**

**SCHALLGEDÄMMTE
VOLLSCHUTZKABINE**

DOPPELGEHRUNGSSÄGE

für Schifterschnitt

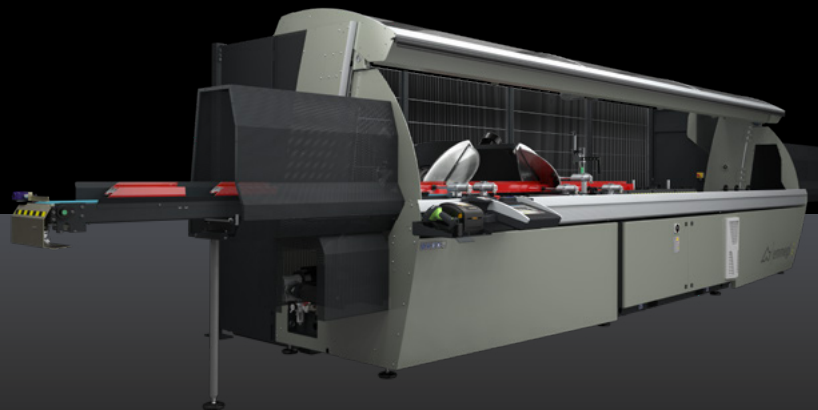


PRECISION RS - RS-HS



Doppelgehrungssäge mit 5 CNC-Achsen für Aluminium, PVC und Leichtmetalllegierungen mit automatischer Steuerung aller Winkel von 22°30' (innen) bis 45° (außen) und einer Auflösung von 280 Positionen pro Grad. Zwei verschiedene Beschickungsmodis zum Sägeblatt: Standardvorschub, der die Schnittliste in vertikaler Richtung optimiert; Radialvorschub, der große Arbeitsmaße in horizontaler Richtung erzeugt. Vollständig geschlossener automatischer Schneidbereich und frontaler Zugang zur elektrischen und pneumatischen Schalttafel. Auslegung für Industry 4.0.

- + CNC MIT 5 ACHSE
- + SÄGEBLATT MIT 600 mm MIT RADIALSCHNITT
- + HORIZONTALES ANDRÜCKERSYSTEM
- + X-ACHSE MIT HÖHERER GESCHWINDIGKEIT (VERSION HS)

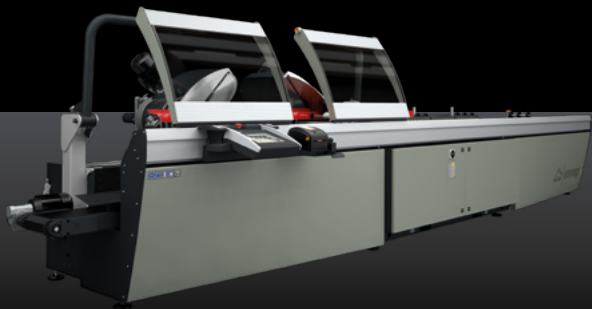


PRECISION T2 - T2 E - T2 E-HS



Doppelgehrungssäge mit 3 bis 5 CNC-Achsen für Aluminium, PVC und Leichtmetalllegierungen mit automatischer Steuerung aller Winkel von 45°(innen) bis 15° (außen) und einer Auflösung von 280 Positionen pro Grad. Bei der Standardversion erfolgt der Sägeblattvorschub über ein Paar hydropneumatische Zylinder. Der Vorschub in der Version E wird von einem Paar CNC-Achsen gesteuert. Sägeblatt 550 mm Mit Nutzschnittlänge 5 m oder 6 m erhältlich. Auslegung für Industry 4.0.

- + CNC MIT 3 ODER 5 ACHSEN
- + SÄGEBLATT MIT 550 mm
- + SCHALLGEDÄMMTE VOLLSCHUTZKABINE
- + X-ACHSE MIT HÖHERER GESCHWINDIGKEIT (VERSION HS)



PRECISION **TS2**



Doppelgehrungssäge mit 3 gesteuerten Achsen mit automatisch verfahrbarem Kopf und elektronischer Steuerung aller Gehrungen von 45° (innen) bis 15° (extern). Von hydropneumatischen Zylindern betätigter Vorschub. Sägeblatt 550 mm Mit Nutzschnittlänge 5 m oder 6 m erhältlich. Auslegung für Industry 4.0.

- + CNC MIT 3 ACHSE
- + SÄGEBLATT MIT 550 mm
- + AUTOMATISCHE LOKALE SCHUTZVORRICHTUNG
- + INTUITIVE TOUCHSCREEN-BEDIENEROBERFLÄCHE

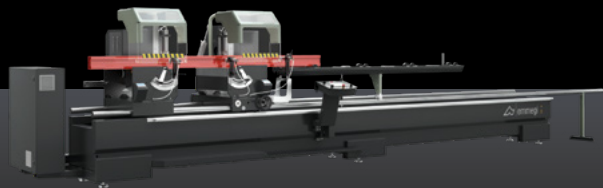


PRECISION **C2**



Doppelgehrungssäge mit 1 gesteuerter Achse (X-Achse) und pneumatischer Neigung der Köpfe von 90° bis 22°30' nach außen. Die Zwischengehrungen werden mittels mechanischen Anschlags gesteuert. Die Sägeblätter werden von hydropneumatischen Zylindern vorwärts geschoben. Sägeblatt 550 mm Mit Nutzschnittlänge 4 und 5 m erhältlich. Auslegung für Industry 4.0.

- + CNC MIT 1 ACHSE
- + SÄGEBLATT MIT 550 mm
- + AUTOMATISCHE LOKALE SCHUTZVORRICHTUNG



voilàp connect ready



CLASSIC E

Doppelgehrungssäge mit automatischer Verfahrbewegung des beweglichen Sägeaggregats über Brushless-Motor und CNC gesteuert. Pneumatisch gesteuerte Neigung des Sägeaggregats auf 3 festgelegte Positionen von 90°, 45° und 22° 30' (außen) oder mit mechanischem System für die manuelle Einstellung der Zwischenwinkel. Hydropneumatischer Sägeblattvorschub. Mit Nutzschnittlänge 4,5 oder 6 m erhältlich.

- + CNC MIT 1 ACHSE
- + SÄGEBLATT 500 mm
- + MODERNES, INTUITIVES HMI
- + AUSLEGUNG FÜR INDUSTRY 4.0



voilàp connect ready



RADIAL 550

Elektronische Doppelgehrungssäge mit radialer Bewegung der Sägeblätter, automatischer Bewegung des verfahrbaren Sägeaggregats auf Kugelumlaufschuhen über ein Ritzel- und Zahnschienensystem, interner Kippfunktion bis auf 30°, geeignet für das Schneiden von Profilen mit großen Abmessungen. Hydropneumatischer Sägeblattvorschub. Mit Nutzschnittlänge 4 oder 6 m erhältlich.

- + CNC MIT 1 ACHSE
- + SÄGEBLATT MIT 500 ODER 550 mm
- + RADIALSCHNITT FÜR BREITE PROFILE
- + MODERNES, INTUITIVES HMI
- + AUSLEGUNG FÜR INDUSTRY 4.0



voilàp connect ready

NORMA E



Doppelgehrungssäge mit manuell verfahrbarem Sägeaggregat und Positionserfassung über absoluten Magnetstreifen. Die Drehung der Sägeaggregate um die vertikale Achse (45° nach links und rechts) sowie die Neigung auf der horizontalen Achse (45° nach innen), mit manueller Einstellung, ermöglichen auf Zwischengehrungen. Mit Nutzschnittlänge 4 oder 5 m erhältlich.

- + 400 mm KLINGE
- + ERGONOMISCHE BELASTUNG
- + AUSLEGUNG FÜR DEN ANSCHLUSS EINES DRUCKERS
- + DIGITALES FARBDISPLAY



voilàp connect ready

TWIN FERRO E



Doppelgehrungssäge für das Schneiden von Profilen aus Stahl und Edelstahl. Die Maschine kann die Winkelpositionen der beiden Sägeaggregate auf- 45° / 0° / + 45° einstellen, zusätzlich zu allen Winkeleinstellungen um die vertikale Achse, mit einer Genauigkeit von 240 Positionen pro Grad. Erhältlich mit einem Nutzschnitt mit einer Länge von 5,2 m.

- + LAMA DA 350 mm
- + DESIGN ROBUSTO
- + APPLICAZIONI CON ACCIAIO E ACCIAIO INOX
- + HMI MODERNA E INTUITIVA
- + PREDISPOSIZIONE PER INDUSTRY 4.0



AUTOMATICA *ER*

voilàp connect ready



Einkopfsäge mit von unten kommendem Sägeblatt für 90°-Schnitte Kann mit Sägeblättern mit vier verschiedenen Durchmessern konfiguriert werden, der Sägeblattvorschub wird elektrisch von der CNC gesteuert. Kann mit einem Inverter ausgestattet werden, der die Drehzahl des Sägeblatts kontrolliert, um eine bessere Einstellung zu erhalten. Kann auch mit einem automatischen Stablademagazin und kundenspezifisch ausgelegten Bohreinheiten ausgestattet werden. Auslegung für Industry 4.0.

- + IDEAL FÜR INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN
- + SÄGEBLATT MIT 350, 450, 550 UND 650 mm
- + WIEDERHOLBARER UND ZUVERLÄSSIGER SCHNITT
- + AUTOMATISCHE STABBESCHICKUNG
- + AUTOMATISCHES ABLADEN DER GESCHNITTENEN STÜCKE



SCA/E

voilàp connect ready



Einkopfsäge mit von unten kommendem Sägeblatt, automatischer CNC-gesteuerter Drehung der vertikalen Achse und hydraulischer Neigung der horizontalen Achse. Schnitt mit Gehrungseinstellungen von 90° bis 22°30' (links und rechts) auf der vertikalen Achse und von 90° bis 35° (nur rechts) auf der horizontalen Achse. Mit Digitalanzeige der Position für die horizontale Achse.

- + SÄGEBLATT MIT 650 mm
- + SCHIFTERSCHNITT
- + UMFASSENDES SCHNITTDIAGRAMM
- + ROBUSTES UND ERGONOMISCHES DESIGN



FIX



Einkopfsäge mit von unten kommendem Sägeblatt für große Querschnitte. Für den 90°-Schnitt entwickelt.

- + SÄGEBLATT MIT 650 mm
- + UMFASSENDES SCHNITTDIAGRAMM
- + ROBUSTES UND ERGONOMISCHES DESIGN



SCA - SCA *MINI P*



Einkopfsäge mit von unten kommendem Sägeblatt mit linksliegender Ladeseite. Mit ihr können Sie Schnitte mit 20° links und 20° rechts (SCA) oder 15° links und 15° rechts (SCA MINI P) sowie Zwischengehrung ausführen.

- + SÄGEBLATT MIT 400 (SCA MINI), 450, 500, 550 (SCA) mm
- + REGULIERBARE SÄGEBLATTDREHZAHL
- + KOMPATIBEL MIT DEM SYSTEM DER ELEKTRONISCHEN LÄNGENANSCHLÄGE
- + EINFACHE UND INTUITIVE STEUERUNG



VEGA



Einkopfsäge mit frontal nach vorne ausfahrendem Sägeblatt und Lademöglichkeit auf der linken Seite, mit pneumatischer Neigefunktion an beiden Seiten des Sägeaggregats in festen Positionen: 45° nach links und 90°, 45° und 22°30' nach rechts. Ein spezieller mechanischer Anschlag ermöglicht auch das Schneiden mit Zwischengehrungen.

- + SÄGEBLATT MIT 450 oder 550 mm
- + MECHANISCHE ANSCHLÄGE FÜR ZWISCHENGEHRUNGEN
- + HORIZONTALES EINSPANNNSYSTEM



MSP



Einkopfsäge mit von oben kommendem Sägeblatt, Lademöglichkeit auf der linken Seite, Drehung des Sägeaggregats auf 45° (rechts und links) und manuell gesteuerter Neigung auf 45° zur horizontalen Achse.

- + SÄGEBLATT MIT 400 mm
- + MANUELLER SCHNITT
- + ERGONOMISCHES DESIGN



M-S



Einkopfsäge mit von unten kommendem Sägeblatt, entwickelt für 90°- und 45°-Schnitte rechts und links sowie für Zwischengehrungen.

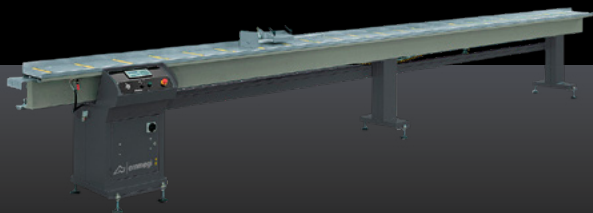
- + SÄGEBLATT MIT 300 mm
- + MANUELLER SCHNITT
- + VERTIKALE UND HORIZONTALE SPANNEINRICHTUNGEN

RIFILA



Kappsäge mit von unten kommendem Sägeblatt für Strangpressprofile und Aluminiumvollbleche. Die robuste Struktur gewährleistet einen sauberen und genauen Schnitt. Sie garantiert eine perfekte Parallelität zwischen den Profilflächen. Kann darüber hinaus mit Rollenbahnen für Profile ausgestattet werden, um noch mehr Vielseitigkeit zu erreichen.

- + SÄGEBLATT MIT 350 mm
- + VERSTELLBARER ANSCHLAG
- + MAXIMALE NACHSCHNITTHÖHE 120 mm



MICROBO

Mess- und Überprüfungssystem der Profilauflage mit über einen Gleichstrommotor betriebener Verfahrbewegung und elektronischer Längenmaßerfassung über Encoder. Maßwiederholungstoleranz $\pm 0,3$ mm.

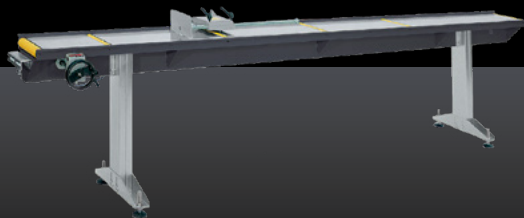
- + SCHNITTLISTENMANAGEMENT
- + ANSCHLAG FÜR PNEUMATISCHE STÜCKHEBUNG
- + IN VERSIONEN MIT 2 LÄNGEN (7.200 - 4.200mm) erhältlich
- + USB-ANSCHLUSS UND LAN RJ45A



FERMOSTOP

Profilaufgabe und Längenanschlag mit Verfahrbewegung des Abschlages auf CN-Achse und elektronische Erfassung über einen Absolut-Magnetstreifen. Mit einem elektronischen Messsystem ausgestattet, das es ermöglicht, die Daten im internen Speicher zu speichern oder über Bluetooth in Echtzeit an einen PC oder die Steuerung einer Kappsäge zu übertragen.

- + VERWALTUNG VON SCHNITTLISTEN
- + BLUETOOTH-VERBINDUNG MIT DEM MESSSCHIEBER
- + 3.000 MM LÄNGE
- + INTELLIGENTES MANAGEMENT DES SCHNEIDENS VON GLASLEISTEN



FERMO VIS



Mess- und Überprüfungssystem der Profilaufgabe mit Positionierung des Anschlags über Handrad und Angabe des Längenmaßes auf Digitalanzeige. Positionierungstoleranz $\pm 0,5$ mm.

- + IN RECHTS- UND LINKSVERSION ERHÄLTlich
- + DAS DIGITALE LESEGERÄT VIS ERMÖGLICHT DIE NEUPROGRAMMIERUNG DER POSITIONIERUNG
- + IN VERSIONEN MIT 2 LÄNGEN (5.780 - 3.780 MM) ERHÄLTlich



ZUFUHR- UND ABFUHR-ROLLENBAHNEN



Stahlrohr-Struktur mit verstellbaren Füßen und Rollen aus Stahl mit PVC-Beschichtung. Rollenbahnen mit einer Länge von 3.500 mm mit Rollen mit 240 mm oder mit einer Länge von 4.000 mm und Rollen mit 440 mm. Entladerollenbahn mit Meterstab und Messblock.

- + EIGNET SICH FÜR DIE KOPPLUNG MIT ALLEN MASCHINEN MT
- + EINFACHE INSTALLATION
- + ROBUSTES DESIGN



PROFESSIONELLE ABSAUGVORRICHTUNGEN MG

Absaugvorrichtungen für Späne und Abfälle aus Aluminium, Stahl und PVC, entwickelt für das Reinigen der Maschinen und der Arbeitsumgebungen oder zum Absaugen von Spänen aus Bearbeitungsaggregaten, die hohe Ansprüche an einen freien Arbeitsbereich stellen. Das Verwenden eines Belüftungssystems/ einer Turbine mit einem unter hohem Unterdruck stehenden

Seitenkanal eignet sie sich für unterschiedliche, an das Beseitigen gestellte Ansprüche. Ausgestattet mit einem antistatischen Filter eignen sie sich für das Absaugen von Aluminium-, Stahl- und PVC-Spänen. Sie sind serienmäßig mit einem auf Rädern montierten Sammelbehälter mit Schnellabkopplung ausgestattet.

MG2-T

- + MOTORLEISTUNG 2,2 KW
- + VERSION MIT TURBINE UND SCHALLDÄMPFER
- + 1 ABSAUGÖFFNUNG
- + ANTISTATISCHER SACKFILTER



MG8-T

- + MOTORLEISTUNG 5,5 KW
- + VERSION MIT TURBINE UND SCHALLDÄMPFER
- + 2 ABSAUGÖFFNUNGEN
- + ANTISTATISCHER KARTUSCHENFILTER



MG8-TP

- + MOTORLEISTUNG 5,5 KW
- + VERSION MIT TURBINE UND SCHALLDÄMPFER
- + 2 ABSAUGÖFFNUNGEN
- + ANTISTATISCHER KARTUSCHENFILTER
- + AUTOMATISCHER START ÜBER MASCHINE



MG2-V

- + MOTORLEISTUNG 1,5 KW
- + VERSION MIT BELÜFTUNG UND SCHALLDÄMPFER
- + 1 ABSAUGÖFFNUNG
- + ANTISTATISCHER SACKFILTER
- + AUTOMATISCHER START MITTELS ELEKTRISCHER VERBINDUNG ÜBER MASCHINE



MG4-V

- + MOTORLEISTUNG 2,2 KW
- + VERSION MIT BELÜFTUNG UND SCHALLDÄMPFER
- + 2 ABSAUGÖFFNUNGEN
- + ANTISTATISCHER SACKFILTER
- + AUTOMATISCHER START MITTELS ELEKTRISCHER VERBINDUNG ÜBER MASCHINE



MG4-VP

- + MOTORLEISTUNG 2,2 KW
- + VERSION MIT BELÜFTUNG UND SCHALLDÄMPFER
- + 2 ABSAUGÖFFNUNGEN
- + ANTISTATISCHER SACKFILTER
- + AUTOMATISCHER START ÜBER MASCHINE





LILLIPUT

Horizontale Auslinkfräse mit manuell gesteuertem Vorschub (290 M, 300 M, 320 M) oder elektropneumatischen Vorschub (320, 320 INSO, 350 A INSO) und automatischem Bearbeitungszyklus. Fräsen mit Zwischengehrungen $+45^\circ$ / 90° / -45° (290 M nur auf 90°). Schnellwechsel des Fräasers über pneumatische Steuerfunktion. Kratzfeste Arbeitsfläche. Vollständig geschützter und schallgedämpfter Arbeitsbereich mit besonders guter Sicht

in den Innenbereich. Hohe Werkzeugdrehzahl zur Verbesserung der Verarbeitungsqualität an lackierten Profilen und Profilen mit Zwischengehrung. Der automatisch betätigte Schallschutztunnel, der für die Versionen INSO (L=1.100 oder 2.000 mm) erhältlich ist, reduziert den Geräuschpegel der Maschine bis auf ca. 75 dB (nur beim 90° -Winkelfräsen).

LILLIPUT 350 A INSO

- + SCHALLGEDÄMMTER TUNNEL
- + MOTOR MIT UMRICHTER MIT 2,2 KW
- + ELEKTROPNEUMATISCHE STROMVERSORGUNG
- + VERFAHRWEG AUF 350 mm
- + ROLLENBAHN FÜR PROFILE



LILLIPUT 320 INSO

- + SCHALLGEDÄMMTER TUNNEL
- + SELBSTBREMSENDER MOTOR MIT 1,5 KW
- + VERFAHRWEG AUF 320 mm
- + ROLLENBAHN FÜR PROFILE



LILLIPUT 320

- + SELBSTBREMSENDER MOTOR MIT 1,5 KW
- + VERFAHRWEG AUF 320 mm
- + ROLLENBAHN FÜR PROFILE
- + LUFTSTOSS ZUM REINIGEN DER SPANNEINRICHTUNGSFLÄCHEN



LILLIPUT 320 M

- + SELBSTBREMSENDER MOTOR MIT 1,5 KW
- + VERFAHRWEG AUF 320 mm
- + ROLLENBAHN FÜR PROFILE
- + MANUELL GESTEUERTER VORSCHUB



LILLIPUT 300 M

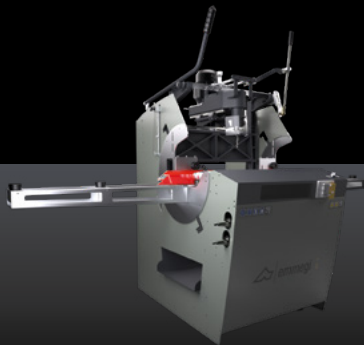
- + SELBSTBREMSENDER MOTOR MIT 1,1 KW
- + VERFAHRWEG AUF 300 mm
- + MANUELL GESTEUERTER VORSCHUB



LILLIPUT 290 M

- + SELBSTBREMSENDER MOTOR MIT 1,1 KW
- + VERFAHRWEG AUF 290 mm
- + MANUELL GESTEUERTER VORSCHUB

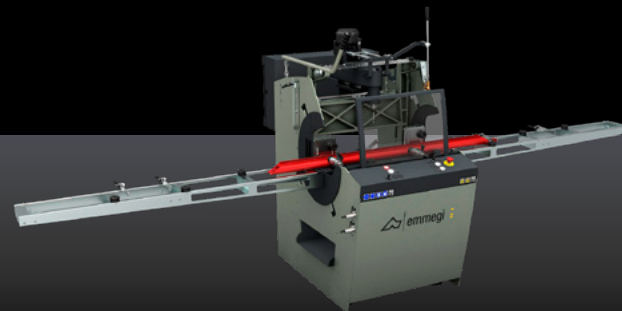




COPIA 384 S

Einspindel-Kopierfräse mit manueller Steuerung, mit pneumatischen Einspannsystem und Verfahrbewegung des Sägeaggregats über Umlenkhebel. Bearbeitung von Stahl bis 2 mm und Edelstahl (Optional) bis 2 mm. Ausgestattet mit einem System an Spanneinrichtungen auf einem Tisch mit drehbarer Oberfläche. Die Maschine bearbeitet 4 Seiten des Profils durch Drehen der Sektoren von 270° auf 90°.

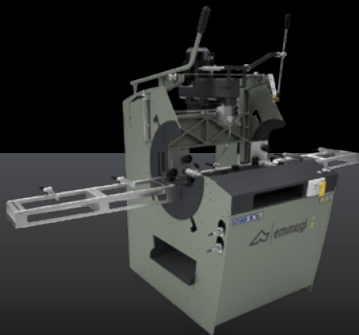
- + MOTOR MIT UMRICHTER MIT 1,1 KW
- + STÜCKDREHUNG
- + WERKZEUG-SCHNELLWECHSEL
- + FÜR ANWENDUNGEN MIT ALU UND STAHL



COPIA 384

Einspindel-Kopierfräse mit manueller Steuerung, mit pneumatischen Spanneinrichtungen und Verfahrbewegung des Sägeaggregats über Umlenkhebel. Die Drehzahl des Werkzeugs kann mit dem elektronischen Drehzahlregler geändert werden, um Bearbeitungen bis auf 2 mm zu ermöglichen und die Fräsqualität zu verbessern und die Werkzeugstandzeit zu verlängern. Kratzfeste Arbeitsfläche.

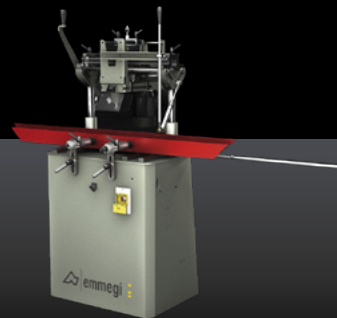
- + MOTOR MIT UMRICHTER MIT 1,1 KW
- + FESTE STÜCKPOSITION
- + WERKZEUG-SCHNELLWECHSEL
- + FÜR ANWENDUNGEN MIT ALU UND STAHL



COPIA 324

Einspindel-Kopierfräse mit manuell gesteuertem Vorschub nach unten. Einspindel-Kopierfräse mit manueller Steuerung, mit pneumatischer Einspannung und Verfahrbewegung des Sägeaggregats über Umlenkhebel. Mögliche Auslegung für Durchlaufbearbeitungen an Aluminium ohne Drehen des Stücks. Kratzfeste Arbeitsfläche. Pneumatischer Messtaster mit Steuerung am Griff.

- + MOTOR MIT 1,1 KW
- + FESTE STÜCKPOSITION
- + UMLENKHEBEL DES SÄGEAGGREGATS
- + NUR FÜR ANWENDUNGEN MIT ALU



COPIA 314 S

Einspindel-Kopierfräse mit manueller Steuerung, mit langem vertikalen und transversalen Verfahrweg des Sägeaggregats, der über einen Umlenkhebel gesteuert wird. Die Durchlaufbearbeitungen können ausgeführt werden, ohne das Stück kippen zu müssen. Manuell gesteuerter Messtaster.

- + MOTORLEISTUNG 0,75 KW
- + FESTE STÜCKPOSITION
- + HORIZONTALE SPANNEINRICHTUNGEN
- + NUR FÜR ANWENDUNGEN MIT ALU



ROTOLIMA



Feilmaschine mit Schleifscheibe für Aluminium mit Schnitt auf 2 Seiten, ausgestattet mit Winkelmesser und Anschlag. Kratzfeste Arbeitsfläche.

- + MOTOR MIT 0,75 KW
- + KOMPAKTES FORMAT
- + ERGONOMISCHES DESIGN



ITACA **SOLUTION**



Eckenpressmaschine für das Schließen der Ecken an Aluminiumprofilen von Türen, Fenster und Fassaden Die Maschine wird von einem elektronischen System gesteuert, das in der Lage ist, die Versteckungs koordinaten zu speichern. Diese Informationen werden vom Steuerungssystem für die automatische Positionierung der Referenzgabel der Profile und der Versteckungswerkzeuge benötigt. Die Gabel und die Werkzeuge werden automatisch positioniert.

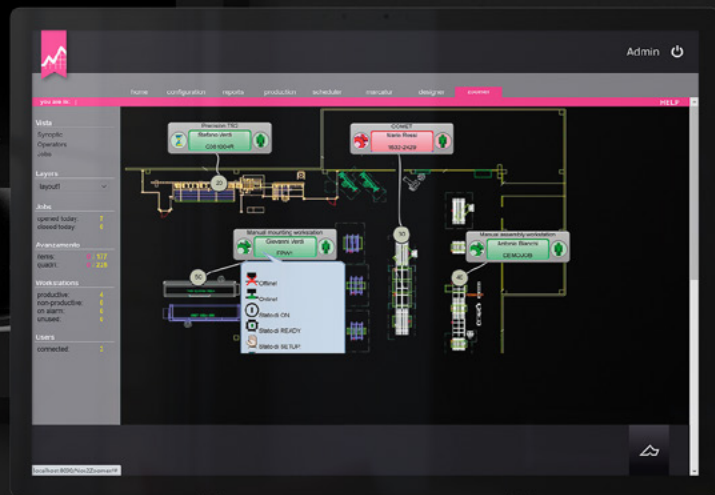
- + GEEIGNET FÜR TÜREN, FENSTER UND FASSADEN
- + AUTOMATISCHE POSITIONIERUNG DER GABEL UND WERKZEUGE
- + ROBUSTES UND ZUVERLÄSSIGES DESIGN



MACH1

Eckenpressmaschine für das Schließen von Ecken, die für zahlreiche Profile wie die von Fenstern, Türen, Rahmen oder Fliegengittern verwendet werden kann. Dank ihrer hohen Verformungskraft eignet sie sich auch bestens für große Profile, wo höchste Qualitätsanforderungen gestellt werden. Die herausragenden Eigenschaften der MACH1 sind ihre Stabilität und Langlebigkeit im Einsatz.

- + VERSTEMMEN GROSSER PROFILE
- + EINFACHE KONFIGURATION UND VERWENDUNG
- + ROBUSTES UND ERGONOMISCHES DESIGN
- + GETESTETES UND ZUVERLÄSSIGE PRODUKT



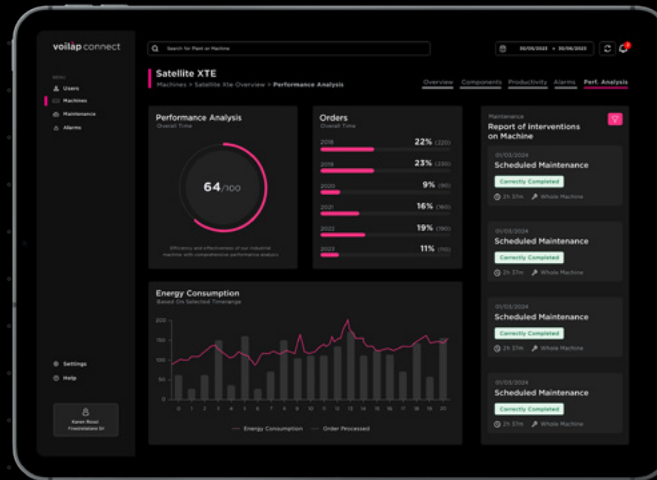
SOFTWARE FÜR BEARBEITUNGSZENTREN UND SCHNITTE



Für die Steuerung der Bearbeitungszentren bietet Emmegi eine umfassende Palette an Softwares: CAMplus, Shape, DriverCL, DriverCAD, Simu-X, Time-X und Mac-X, die sich untereinander ergänzen und integrieren. Die vorstehend genannten Softwares ermöglichen das schnelle Festlegen aller am Stück auszuführenden Bearbeitungen und den Übergang in die Produktionsphase auf eine einfache, intuitive Art und Weise in nur wenigen Minuten - alles, dank der benutzerfreundlichen Bedieneroberfläche. Insbesondere ermöglicht CAMplus die grafische Programmierung der Bearbeitungen in 3D mit Darstellung des Profils und des Werkzeugs. Die Software umfasst die gängigsten Figuren (Bohrungen, Langlöcher, rechteckige Aussparungen usw.). Diese können mit Shape ergänzt werden, das zum Festlegen jeglicher Werkzeugabläufe genutzt wird. Für diejenigen, die im Bereich der Fenster-/Türrahmen arbeiten, ist CAMplus vollständig in das Programm FP Pro von Emmegisoftware integriert und kann über DriverCL mit den gängigsten, auf dem Markt verfügbaren Programmen verbunden werden. Entwurfsplanern, die mit 3D-CAD-Programmen (Autodesk Inventor, SolidWorks usw.) arbeiten, ermöglicht DriverCAD die automatische Erkennung der Bearbeitungsabläufe und somit eine deutliche Herabsetzung der Programmierzeiten und der Gefahr von Fehlern. Die Zusatzmodule von CAMplus, DriverCL und DriverCAD erleichtern die Verbindung zwischen Büro und Werkstatt. SolidCut ist ein CAD-Treiber speziell

für Sägemaschinen. Mit dieser Bürosoftware können einzelne, mehrere oder zusammengesetzte STEP-Dateien importiert werden. Der Profilkode und andere Informationen, wie z. B. die Schnittlänge und -winkel, werden automatisch erkannt, um eine Schnittliste zu erstellen, die an die Maschine gesendet wird. Geeignet für Compound Cut, Precision R-T2-TS. Simu-X ist das Instrument für die grafische Simulation des Arbeitsplans- sowohl real als 3D. Ermöglicht, vor dem Ausführen auf der Maschine, eine Überprüfung ihres Verhaltens während der Stückerbearbeitung anhand der Kontrolle des korrekten Ablaufs der Fräs-, Bohr- und Schneidearbeiten sowie der möglichen Kollisionen mit den Spanneinrichtungen und/oder dem Stück. Time-X ist das Instrument, das für das Erstellen von Kostenvoranschlägen und das Berechnen der Stückbearbeitungszeit im Voraus angeboten wird. MAC-X ist eine webbasierte Software, die es ermöglicht, die von einer oder mehreren automatischen Maschinen und/oder manuellen Stationen ausgeführten Produktionstätigkeiten in Echtzeit anzuzeigen, zu überwachen und so einen vollständigen Bericht über den Produktionszyklus zu erhalten. Diese Softwares werden an der Maschine schließlich durch die Benutzeroberflächen HDrill und Drill - einfach und übersichtlich - ergänzt, die alle für die Nutzung der Maschine erforderlichen Informationen sofort und effizient bereitstellen.

voilàp connect



Gestalten Sie Ihre **Produktion**
in Zuge der **Evolution**



Voilàp Connect ist eine cloudbasierte IoT-Plattform (Internet of Things), mit der Maschinen, ihr Energie- und Druckluftverbrauch sowie der Produktionsstatus in Echtzeit überwacht werden können, egal an welchem Ort Sie sich gerade befinden. Das Bedienfeld ermöglicht den Zugriff auf die Chronologie aller von den Maschinen ausgegebenen Daten und erleichtert so die Analyse von Produktivität, Nichtkonformitäten, Alarmen und Ausfallzeiten. Auf diese Weise können Sie die Produktionskapazität schnell ermitteln und verbessern, den Verbrauch verringern, weniger Material verschwenden sowie den geplanten Wartungsbedarf abschätzen und so außerplanmäßige Stillstandzeiten der Maschinen vermeiden.

FERNSTEUERUNG

- + Echtzeit-Übersicht über den allgemeinen Zustand jeder Maschine innerhalb des Unternehmens
- + Status der Maschinen in Echtzeit: Betriebszeit, Arbeitszeit, Ausfallzeit, Alarmer usw
- + Fernanzeige der Historie der an den Maschinen ausgelösten Alarmer
- + Anzeigemöglichkeit über Tablet und Smartphone

EFFIZIENZ DER PRODUKTION

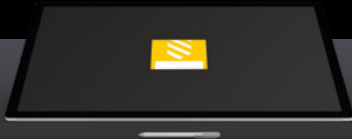
- + Erstellen von Trend-Übersichten und Anzeige der Produktionseffizienz der Maschinen
- + Abruf der Basisinformationen über den Produktionsstatus der Aufträge über Cloud-Zugang
- + Erstellen und Anzeigen von cloudbasierten Produktionsberichten

DATENSICHERHEIT

- + Dediziertes 4g/LTE-Netz: Die Konnektivität über eine spezifische SIM-Karte macht das Herstellen einer Verbindung mit dem Unternehmensnetz überflüssig
- + Einführung von fortschrittlichen Sicherheitsmaßnahmen mit Verschlüsselung der neuesten Generation
- + Alle erhobenen Daten werden nach den strengsten Datenschutzbestimmungen geschützt
- + Von den wichtigsten Anbietern bereitgestellte Cloud-Dienstleistungen

MESSUNG DES ENERGIE- UND DRUCKLUFTVERBRAUCHS

- + Langfristige Analyse der Verbrauchstrends
- + Untersuchung der Verbrauchsspitzen



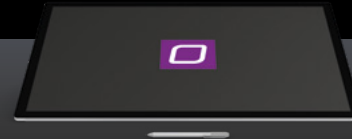
DRILL & HDRILL

Einfache und intuitive Benutzeroberfläche (DRILL). Benutzeroberfläche der neuen Generation (HDRILL), die speziell für große, vertikal ausgerichtete Monitore entwickelt wurde und für die Nutzung über einen Touchscreen optimiert ist.



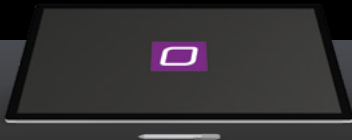
CAMPLUS

Das 3D-CAD/CAM-System wurde spezifisch für die Programmierung der Bearbeitungszentren von Emmegi entwickelt und zeichnet sich durch eine extrem hohe Leistungsfähigkeit aus, die über eine äußerst bedienerfreundliche Benutzeroberfläche verwaltet wird. Die Programmierung der Bearbeitungen erfolgt in einer grafischen Umgebung mit 3D-Anzeige



SHAPE

Die weiterentwickelte Software Shape, ursprünglich für Spezialformen gedacht, bietet nun zusätzlich Funktionen zum Management von Spezialwerkzeugen wie Fließbohrern und Gewindebohrerbits sowie Fräsungen auf drei Achsen mit schrägen oder spiralförmigen Ausschnitten.



SHAPE 3D

Für 5-Achsen-Bearbeitungszentren verfügbar und ergänzt Shape 3D die Funktionen von Shape um die Möglichkeit, gekrümmte Profilflächen zu bearbeiten, indem die Fräsfunktionen der 5-Achsen im Dauerbetrieb genutzt werden.



DRIVER CAD

Driver-cad, das Zusatzmodul von CAMPLUS ist eine Software, mit der die Formate „STEP“ und „ACISSAT“ von CAD-3D Programmen wie Autodesk Inventor, Solidworks, etc. importiert werden können.



DRIVER CL

DRIVER-CL, Zusatzmodul von CAMPLUS ist eine Software, die als Schnittstelle zwischen Softwareprogrammen für Fenster und Türen, Projektmanagementsoftware und CAD/CAM Software dient.



SOLID CUT

Driver CAD für Sägemaschinen für das Importieren von Dateien mit mehreren oder einzelnen Schritten



MAC-X

Software für die Echtzeitanzeige und die Überwachung der Produktionsabläufe, die von einer oder mehreren automatischen Maschinen und/oder manuellen Stationen aus erfolgen.



SIMU-X

Grafische 3D-Simulation des Bearbeitungszyklus. Ermöglicht eine detaillierte Simulation des Teileprogramms mit Kollisionskontrolle zwischen der Bearbeitungseinheit (Werkzeug, Spindel, Struktur) und den Spanneinrichtungen. Simu-X ist ein wesentliches Instrument für die Verkürzung der Stückprüfzeiten in der Maschine, das auch die Zykluszeit berechnet.



TIME-X

TIME-X ist das im Rahmen der CAMPLUS Software-Suite zur Verfügung gestellte Vorberechnungstool, um die Werkstückbearbeitungszeit im Voraus zu berechnen. Bei Maschinen zur Bearbeitung von vorgeschrittenen Werkstücken berechnet TIME-X im Voraus die Bearbeitungszeit des Werkstücks oder der Werkstücke, die im Bereich einer Arbeitszone geladen werden.



ACC

Für 5-Achsen-Bearbeitungszentren verfügbar, analysiert präventiv jede Bewegung, die die Maschine ausführen wird, mit dem Ziel, mögliche Kollisionen zwischen der Spindel und den Spanneinrichtungen/Stücken im Voraus zu erkennen.



VCV

Für 5-Achsen-Bearbeitungszentren verfügbar, bietet die Möglichkeit, das Verhalten der Maschine in Echtzeit zu überprüfen und die Bewegungen aus für den Bediener unerreichbaren Perspektiven zu beobachten.



a **voilàp** company

emmegi.com

The product data, descriptions and illustrations appearing in this catalogue are shown for advertising purposes; they are given as examples only, and shall not be binding on the manufacturer or the vendor under any circumstances. For marketing reasons, products may be reproduced or portrayed with non-standard configurations, colours or optional extras, in older versions or with special customisations or different technical characteristics, possibly for supervening manufacturing reasons. The manufacturer and the vendor reserve the right to make any modification whatsoever to the products. Please contact the sales personnel if you have any queries.