

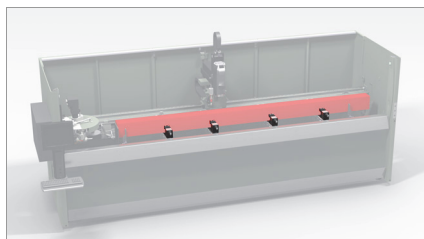


emmegi

Aluminium

Steel
Pvc

bg #3



Стеги

01

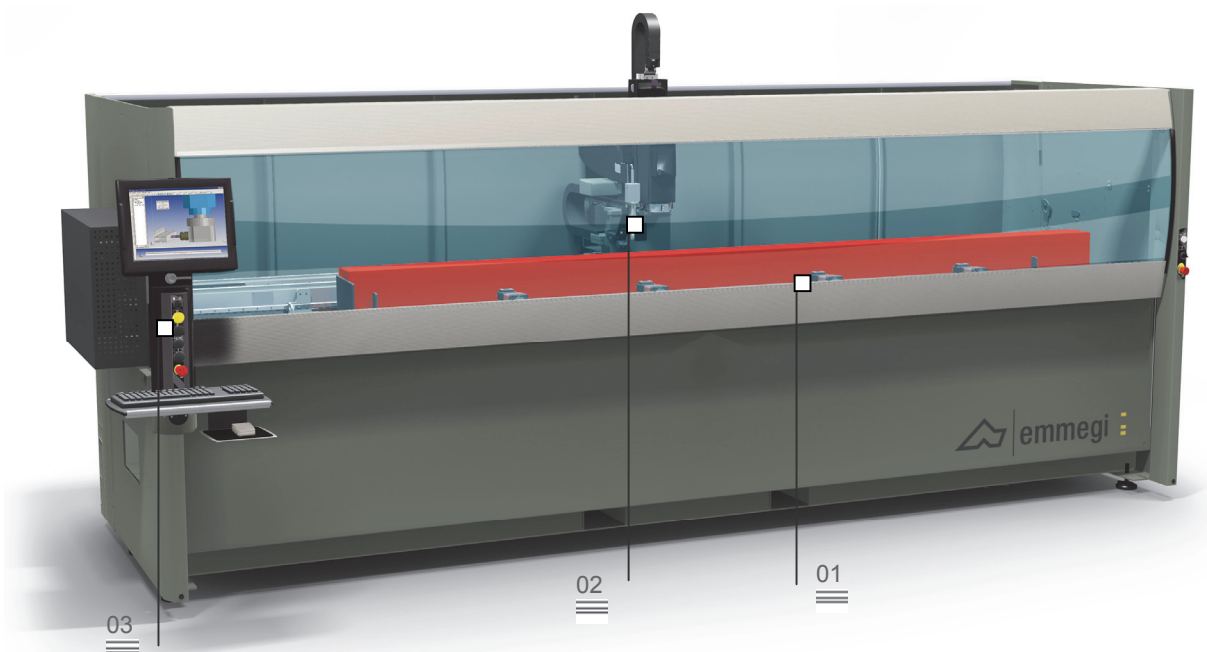


Електрически задвижван шпиндел

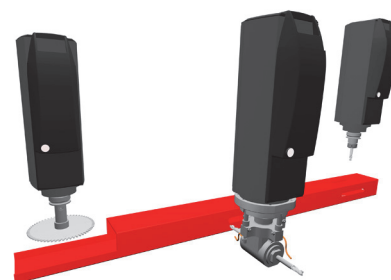
02

Phantomatic T3

Фрезов център



Фрезов център с CNC (Цифрово Компютърно управление) с 3 контролирани оси, предназначена за обработка на алуминиеви и PVC профили или детайли и на такива от леки сплави като цяло и на стоманени профили и детайли до 3 мм. Извършване на преминаващи операции. Разполага също и с подвижна работна повърхност, която улеснява зареждането/ свалянето на детайла и значително увеличава работната зона.

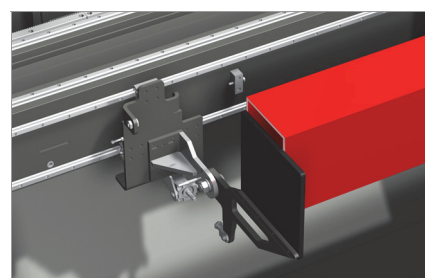
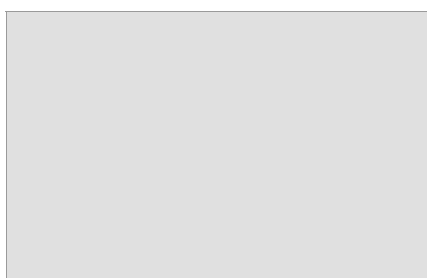


Оперативен интерфейс

03

Пневматични фалцови

04



Схемите са представени единствено с информационна цел

Phantomatic T3

Фрезов център

01

Стеги

Системата от стеги е с ръчно задвижване и позволява всяка група стеги да се позиционира много лесно като се блокира профила. Индикацията за позицията се управлява от CNC (Компютърно цифровото управление), но установяването на височината става ръчно, чрез измервателна линия

02

Електрически задвижван шпиндел

Електрически задвижваният шпиндел с висок въртящ момент от 5,5 kW в S1 позволява да се извършат и по-тежки операции, типични за промишления сектор. Може да се използва както при някои видове екструдирани изделия от стомана така и при алуминиеви профили, благодарение на наличието на система за смазване, настроена от Софтуера, двойният му резервоар позволява използването както на масло с минимална дифузия така и на пулверизация на маслена емулсия.

03

Оперативен интерфейс

Новата версия за управление с висок интерфейс, позволява на оператора да вижда екрана от всякаква позиция, благодарение на възможността да завърта монитора по вертикалната ос. Интерфейсът-оператор разполага със сензорен екран с размер 15", снабден с всички необходими USB връзки за да се свързва дистанционно с персонален компютър (PC) и с цифрово управление (CN). Освен това разполага с бутонен панел, мишка и клавиатура, а също и с възможност за свързване на баркод четец и на дистанционен бутонен пулт. Едно USB гнездо, разположено фронтално за полесен достъп заменя флопидсковото устройство и CD-Rom устройството.

04

Пневматични фалцови

В машината има 2 масивни фалца, които служат за опора на шината. Всеки фалц се задвижва с пневматичен цилиндър и е от приплъзващ тип и се избира автоматично, в зависимост от изработките, които трябва да се извършат от софтуера машината. Предимствата на двойния фалц се състоят във възможността да се зареждат повече детайли от профила за обработка в режим на множество детайли, освен възможността да се извършва репозициониране на шината или на частта и извършва обработки на особено дълги профили.



Режим за обработване на един детайл



Начина на работа с Много части Макс. 2 части

ДВИЖЕНИЕ ПО ОСИ	
ОС X (надлъжно) (мм)	4300
ОС Y (напречно) (мм)	270
ОС Z (вертикално) (мм)	300
ЕЛЕКТРИЧЕСКИ ЗАДВИЖВАН ШПИНДЕЛ	
Максимална мощност в S1 (kW)	5,5
Максимална мощност в S1 (kW) (по избор)	7,5
Максимална скорост (обороти/мин)	20000
Конус на държача на инструмента	HSK 63F
ИНСТРУМЕНТ (ръчно зареждане)	
Прав инструмент	
Проходна глава	
Максимален размер на диска, който може да се зареди в магазина (мм)	Ø 180
ОБРАБОТВАЕМИ ПОВЪРХНОСТИ	
С прав инструмент (горна повърхност)	1
С ъглова глава (странични повърхности, челни повърхности)	2 + 2
С инструмент диск (странични повърхности, челни повърхности)	2 + 2
КАПАЦИТЕТ НА НАПРАВА НА ВЪТРЕШНА РЕЗБА (с метчик върху алуминий и с преминаващ отвор)	
С компенсатор	M8
Твърда резба (по избор, само с електрически шпиндел от 7,5 kW)	M10
ФИКСИРАНЕ НА ДЕТАЙЛА	
Стандартен брой стеги	4
Максимален брой стеги	6
Ръчно позициониране на стегите	