

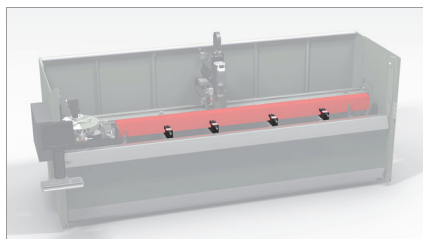


emmegi

Aluminium

Steel  
Pvc

dk #1



Clamps

01

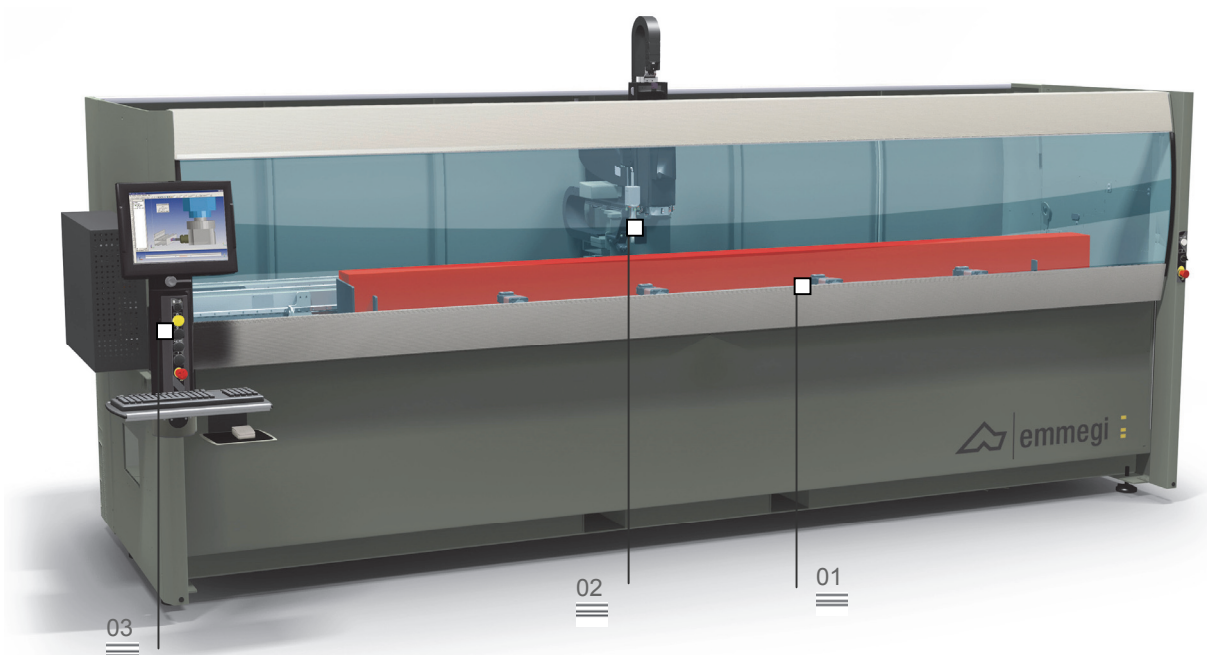


Elektrospindel

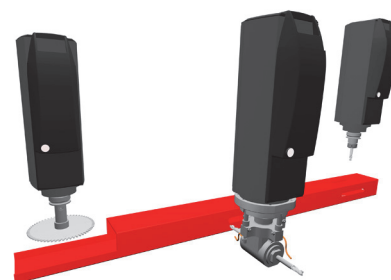
02

## Phantomatic T3

Fræsecenter



3-akset CNC fræsecenter til bearbejdning af profiler eller emner af aluminium, PVC, lette legeringer i almindelighed og stål i op til 3 mm tykkelse. Udfører gennemgående bearbejdnings. Endvidere er centeret udstyret med et mobilt arbejdsbord, som forenkler ilægningen/nedstablingen af emnet og giver et ekstra stort bearbejdningsområde.

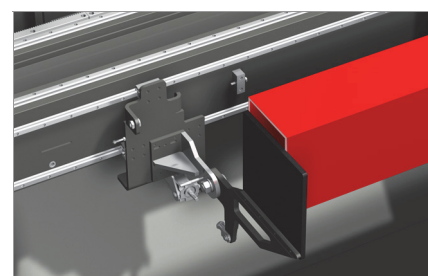
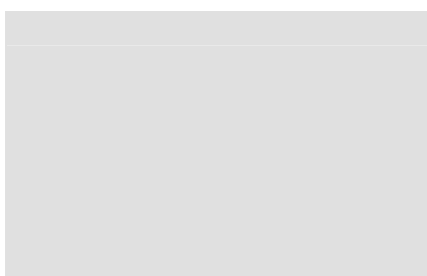


Operatørinterface

03

Pneumatiske stop

04



# Phantomatic T3

Fræsecenter

## 01

### Clamps

Systemet med clamps styres manuelt og gør det nemt at placere hver clamp således, at den fastspændes på profilen. CNC giver oplysningerne om positionen, men positionsværdien registreres manuelt ved hjælp af linealen.

## 02

### Elektrospindel

Elektrospindlen med en effekt på 5,5 kW i S1 og med øget moment muliggør også udførelse af typiske vanskelige industribearbejdnings. Den kan anvendes både på visse former for ekstruderede profiler af stål og på aluminiumsprofiler takket være et smøresystem, der kan indstilles i softwaren. Smøresystemets dobbelte tank gør det muligt at benytte både minimalsmøring og tågesmøring med forstøvet olie.

## 03

### Operatørinterface

Den nye version af CNC'en med hængende interface gør det muligt for operatøren at se displayet fra en hvilken som helst position, idet displayet kan drejes omkring dets egen akse. Operatørinterfacet omfatter et 15" touchscreen display med alle de USB tilslutninger, som er nødvendige for fjerntilslutning med pc og CNC. Endvidere er interfacet udstyret med trykknappanel, mus og tastatur og klargjort til tilslutning af strekkodelæser og fjernstyret trykknappanel. Et lettilgængeligt USB stik forrest på interfacet erstatter diskettedrevet og cd-rom drevet.

## 04

### Pneumatiske stop

Maskinen er udstyret med robuste referencestop for profilen. Det ene stop er placeret på højre side og det andet på venstre side. Stoppenes drives af en pneumatisk cylinder og er af typen med indtræksposition. Stoppet vælges automatisk af maskinens software på baggrund af den forestående bearbejdning. Fordelene ved det dobbelte stop består i muligheden for at lægge flere profiler i forbindelse med bearbejdning af flere emner. Endvidere muliggør det dobbelte stop korrigerende af profilens eller råemnets position samt udførelse af bearbejdning på meget lange profiler.



Enkelt emne funktion



Multipiece funktion (maks. 2 emner)

#### AKSEBEVÆGELSER

X-AKSE (langsgående) (mm)	4300
Y-AKSE (tværgående) (mm)	270
Z-AKSE (vertikal) (mm)	300

#### ELEKTROSPINDEL

Maks. effekt i S1 (kW)	5,5
Maks. hastighed (omdr./min.)	18000
Værktøjsoptag	HSK 63F

#### VÆRKTØJ (manuel ilægning)

Direkte værktøj	
Vinkelaggregat med dobbelt udgang	
Maks. mål for savklinge, der kan placeres i værktøjsmagasinet (mm)	Ø = 180

#### SIDER, SOM KAN BEARBEJDES

Med direkte værktøj (top)	1
Med vinkelaggregat (sider og ender)	2 + 2
Med klingeværktøj (sidekanter og ender)	2 + 2

#### GEVINDSKÆRINGSKAPACITET (med gevindtap på aluminium og gennemgående hul)

Med kompensator	M8
-----------------	----

#### FASTSPÆNDING AF EMNE

Antal clamps (standard)	4
Maks. antal clamps	6
Manuel positionering af clamps	