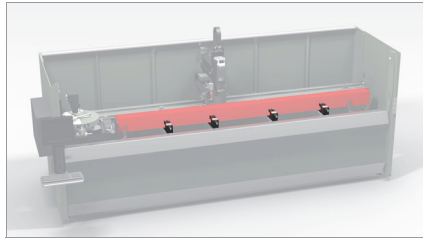




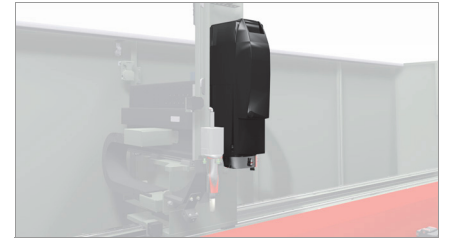
emmeggi

Aluminium
S
Steel
P
Pvc

de #3



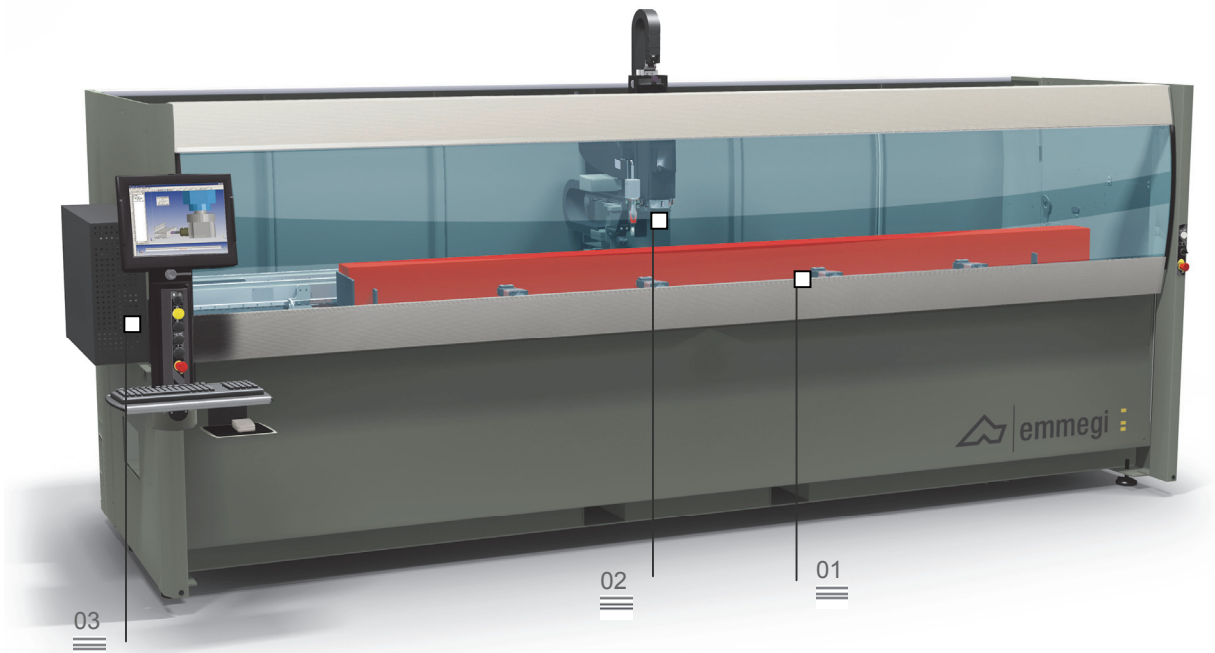
Spannelemente 01



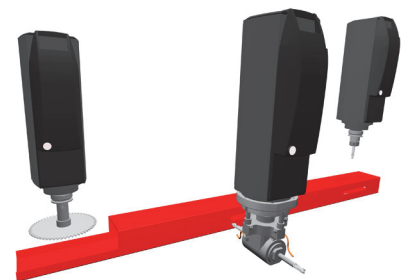
Motorspindel 02

Phantomatic T3

Fräszentrum

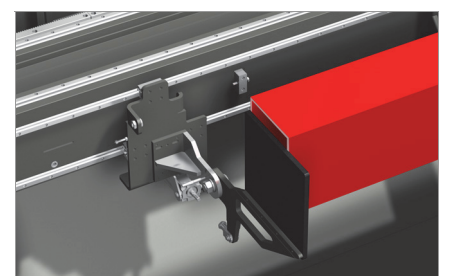
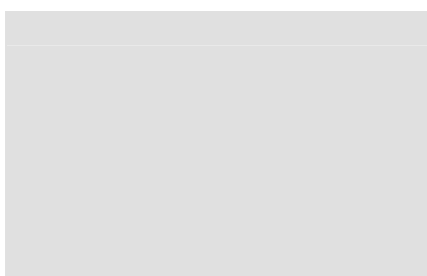


Fräszentrum mit 3 CNC-gesteuerten Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl bis 3 mm. Die Maschine führt durchgehende Bearbeitungen aus. Zusätzlich ist sie mit einem beweglichen Arbeitstisch ausgestattet, der das Be- und Entladen des Werkstücks erleichtert. Der maximal bearbeitbare Profilquerschnitt konnte dadurch deutlich erhöht werden.



Benutzeroberfläche 03

Pneumatische Anschläge 04



Die Abbildungen dienen nur zur Illustration

Phantomatic T3

Fräszentrum

01 Spannelemente

Die Spanneinrichtungen werden manuell verfahren. Jedes Spannelement kann somit extrem einfach positioniert und am Profil festgespannt werden. Die Positionsanzeige erfolgt über die CNC-Steuerung, aber die Ablesung der Position erfolgt an einem metrischen Maßstab.

02 Motorspindel

Die Hochleistungsmotorspindel zu 5,5 kW in S1 eignet sich auch für den Heavy-Duty-Einsatz in der metallverarbeitenden Industrie bei der Bearbeitung anspruchsvoller Werkstücke. Sie kann sowohl für einige Arten von stranggepressten Stahlprofilen als auch für Aluminiumprofile eingesetzt werden, und zwar dank eines über Software programmierbaren Schmiersystems. Dieses ist mit einem doppelten Behälter ausgestattet, wodurch sowohl die Schmierung durch Minimalmengentaktprüheinrichtung als auch durch Sprühnebeleinrichtung möglich sind.

03 Benutzeroberfläche

Dank des neuen Bedienpults in hängender Ausführung kann der Bediener den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Benutzeroberfläche verfügt über einen 15-Zoll-Touchscreen-Monitor, der mit allen für die Remote-Verbindung mit PC und CNC erforderlichen USB-Anschlüssen sowie Bedientableau, Maus und Tastatur ausgestattet und für den Anschluss eines Barcodelesers und einer Fernbedienung vorgerüstet ist. Ein frontseitiger, leicht zugänglicher USB-Anschluss ersetzt das Diskettenlaufwerk und das CD-ROM-Laufwerk.

04 Pneumatische Anschläge

Die Maschine weist robuste Anschläge (einer links und einer rechts) auf, die als Referenzpunkte für den Profilstab dienen. Jeder Anschlag ist versenkbar, wird pneumatisch verfahren und automatisch je nach Bearbeitung von der Maschinensoftware ausgewählt. Zwei Anschläge bieten den Vorteil, dass mehrere Werkstücke für Bearbeitungen in der Multi-Piece-Betriebsart geladen werden können. Zusätzlich besteht außerdem die Möglichkeit, den Stab oder das Reststück zu repositionieren und Bearbeitungen an besonders langen Profilen auszuführen.



Betriebsart **Single-Piece**



Betriebsart **Multi-Piece** max. 2 Werkstücke

ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE (längs) (mm)	4300
Y-ACHSE (quer) (mm)	270
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	300
MOTORSPINDEL	
Max. Leistung in S1 (kW)	5,5
Max. Leistung in S1 (kW) (optional)	7,5
Max. Drehzahl (U/Min)	20000
Werkzeugaufnahme	HSK 63F
WERKZEUG (manuelle Zufuhr)	
Werkzeug ohne Winkelkopf	
Winkelkopf mit zwei Ausgängen	
Max. im Magazin zulässiges Sägeblattmaß (mm)	Ø 180
BEARBEITBARE PROFILSEITEN	
Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profiloberseite)	1
Mit Winkelkopf (seitliche Profilseiten und Stirnseiten)	2 + 2
Mit Sägeblatt (seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	2 + 2
GEWINDEBOHRLEISTUNG (mit Gewindebohrer auf Aluminium und Durchgangsbohrung)	
Mit Ausgleichsfutter	M8
Starres Gewindebohren (optional, nur mit Motorspindel zu 7,5 kW)	M10
WERKSTÜCKEINSPANNUNG	
Standardanzahl Spannelemente	4
Max. Anzahl Spannelemente	6
Manuelle Positionierung der Spannelemente	