

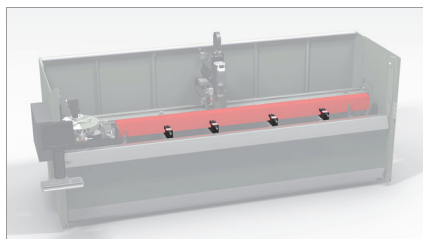


emmeggi

Aluminium

Steel
Pvc

It #3



Morse

01

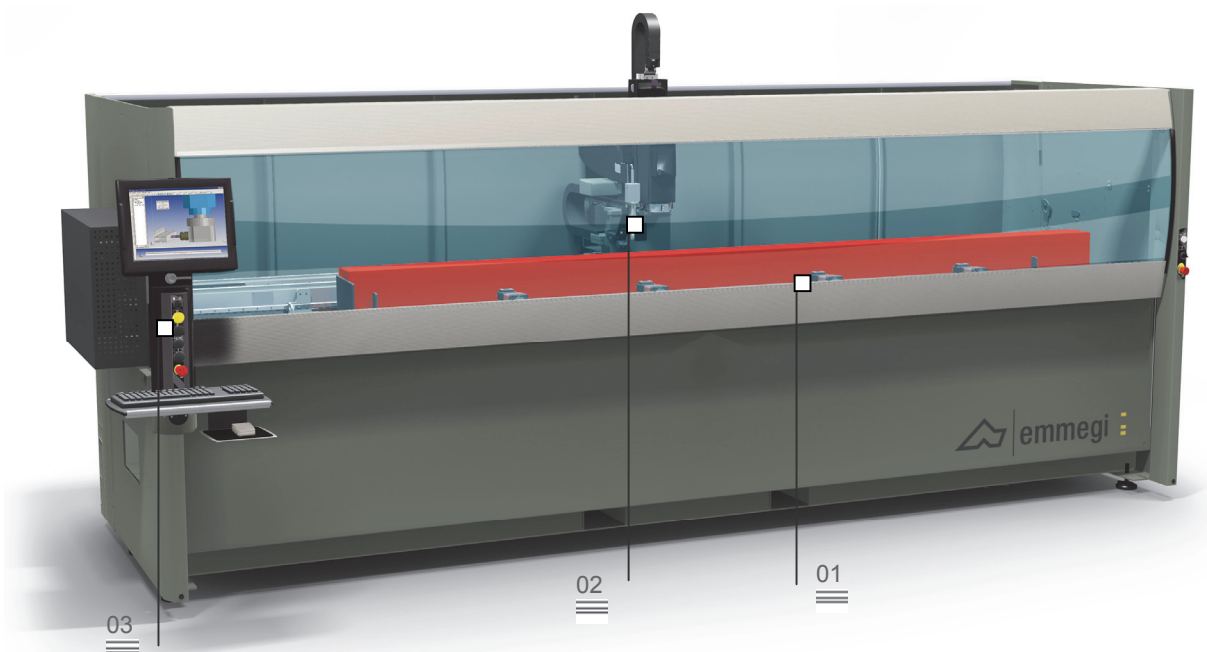


Elettromandrino

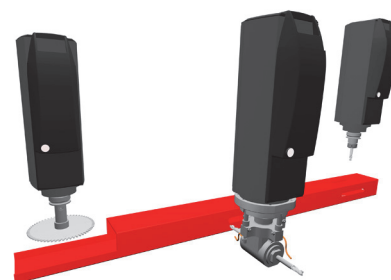
02

Phantomatic T3

Centro a fresare



Centro a fresare CNC a 3 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 3 mm. Esegue lavorazioni passanti. Dispone inoltre di un piano di lavoro mobile che facilita l'operazione di carico/scarico pezzo e aumenta notevolmente la sezione lavorabile.

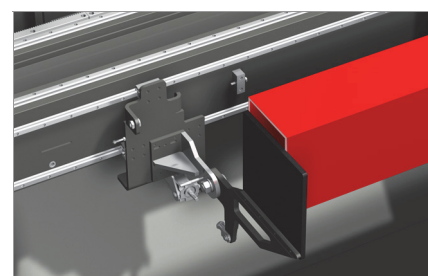
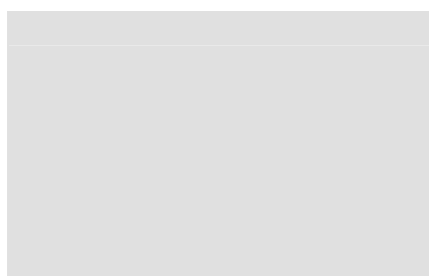


Interfaccia operatore

03

Battute pneumatiche

04



Le immagini sono riportate solo a scopo illustrativo

Phantomatic T3

Centro a fresare

01 Morse

Il sistema di morse è a movimentazione manuale e consente di posizionare ogni gruppo morsa con estrema facilità, andandolo a bloccare sul profilo. L'identificazione della posizione viene fornita da CNC, ma il rilevamento della quota avviene manualmente mediante riga metrica.

02 Elettromandrino

L'elettromandrino da 5,5 kW in S1 ad alta coppia consente di eseguire anche lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale. Può essere impiegato sia su alcune tipologie di estrusi d'acciaio che su profili di alluminio grazie alla disponibilità di un impianto di lubrificazione, settabile dal Software, il cui doppio serbatoio permette l'utilizzo sia di olio a diffusione minimale che di micronebbia ad emulsione d'olio.

03 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 interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone inoltre di pulsantiera, mouse e tastiera, oltre che alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. Una presa USB frontale, di facile accesso, sostituisce il lettore floppy ed il lettore CD-Rom.

04 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. I vantaggi della doppia battuta sono riassumibili nella possibilità di caricare più pezzi di profilo per lavorazioni in modalità multipezzo, oltre che la possibilità di eseguire il riposizionamento della barra o dello spezzone ed eseguire lavorazioni su profili particolarmente lunghi.



Modalità Monopezzo



Modalità Multipezzo max 2 pezzi

CORSE ASSI	
ASSE X (longitudinale) (mm)	4300
ASSE Y (trasversale) (mm)	270
ASSE Z (verticale) (mm)	300
ELETTROMANDRINO	
Potenza massima in S1 (kW)	5,5
Potenza massima in S1 (kW) (opzionale)	7,5
Velocità massima (1/min)	20000
Cono attacco utensile	HSK 63F
UTENSILE (caricamento manuale)	
Utensile diretto	
Testina a 2 uscite	
Dimensione massima lama caricabile nel magazzino (mm)	Ø = 180
FACCE LAVORABILI	
Con utensile diretto (faccia superiore)	1
Con testina angolare (facce laterali e testate)	2 + 2
Con utensile lama (facce laterali, testate)	2 + 2
CAPACITA' DI MASCHIATURA (con maschio, su alluminio foro passante)	
Con compensatore	M8
Rigida (optional, solo con elettromandrino da 7,5 kW)	M10
BLOCCAGGIO PEZZO	
Numero standard morse	4
Numero massimo morse	6
Posizionamento morse manuale	