

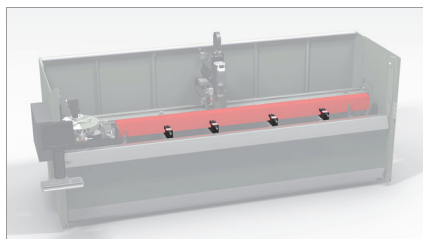


emmegi

Aluminium

SP  
Steel  
Pvc

pl #3



Zaciski

01

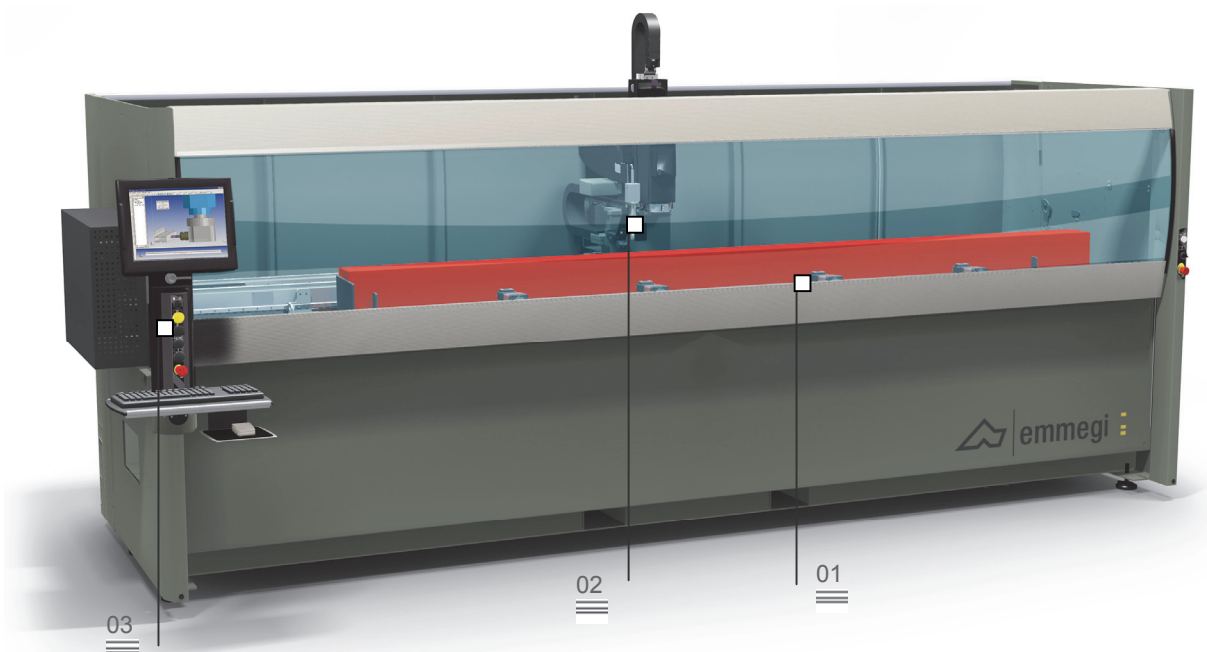


Elektrowrzeciono

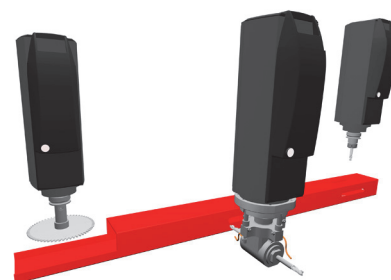
02

## Phantomatic T3

Centrum frezarskie



Centrum frezarskie sterowane numerycznie w 3 osiach, przeznaczone do obróbki sztang lub detali aluminiowych z PCV, stopów lekkich oraz stali do grubości 3 mm. Wykonuje obróbkę przelotową. Posiada ruchomy stół roboczy, który ułatwia załadunek/rozładunek detalu i znacznie zwiększa możliwy do obróbki przekrój.

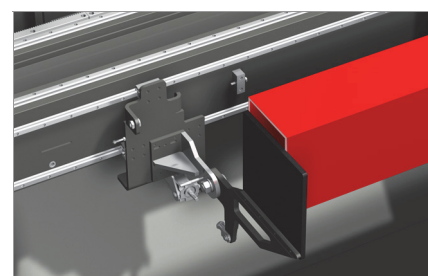
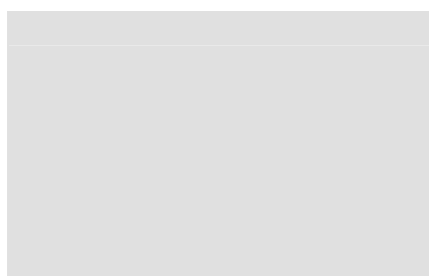


Interfejs operatora

03

Bazy pneumatyczne

04



# Phantomatic T3

Centrum frezarskie

## 01

### Zaciski

System ręcznie przesuwanych zacisków umożliwia łatwe pozycjonowanie wszystkich zespołów zaciskowych i ich mocowanie na profilach. Pozycja określana jest numerycznie, ale pomiar wykonuje się ręcznie za pomocą linijki metrycznej.

## 02

### Elektrowrzeciono

Elektrowrzeciono o mocy 5,5 kW S1 i o wysokim momencie obrotowym umożliwia prowadzenie także ciężkiej obróbki, koniecznej w produkcji przemysłowej. Dzięki zastosowaniu ustawianej programowo instalacji smarującej, której podwójny zbiornik umożliwia podawanie oleju z minimalną dyfuzją i emulsji olejowej w postaci mikromgły, frezarka może być wykorzystana zarówno do obróbki niektórych rodzajów prętów stalowych, jak i profili aluminiowych.

## 03

### Interfejs operatora

Nowa wersja sterowania, z interfejsem wiszącym, pozwala operatorowi na oglądanie obrazu video z każdej pozycji, dzięki możliwości obracania monitora według osi pionowej. Interfejs operatora posiada wyświetlacz 15" typu „touchscreen” wyposażony we wszystkie połączenia USB konieczne do łączenia się na odległość z PC i CN. Ponadto posiada konsolę, mysz i klawiaturę, jak również możliwość podłączenia czytnika kodów kreskowych i konsoli zdalnej. Frontowy port USB, łatwo dostępny, zastępuje czytnik dyskietek i czytnik CD – Rom.

## 04

### Bazy pneumatyczne

W urządzeniu znajdują się mocne bazy, które służą do ustawiania sztangi, ułożone w ten sposób, że jedna jest po stronie prawej, a druga po lewej. Każda baza, uruchamiana za pośrednictwem cylindra pneumatycznego, jest typem bazy możliwej do schowania i jest wybierana automatycznie do danej funkcji obróbki, której ma służyć przez oprogramowanie komputerowe urządzenia. Korzyści z podwójnej bazy można podsumować jako możliwość załadowania większej liczby profili do obróbki w trybie wieloelementowym, a ponadto, jako możliwość stosowania różnych ponownych ustawień sztangi lub detalu i wykonywania obróbki profili szczególnie długich.



Tryb jednoelementowy



Obróbka wieloelementowa maks. 2 elementy

<b>POSUW OSI</b>	
Oś X (wzdłużna) (mm)	4300
Oś Y (poprzeczna) (mm)	270
Oś Z (pionowa) (mm)	300
<b>ELEKTROWRZECIONO</b>	
Moc maksymalna S1 (kW)	5,5
Moc maksymalna S1 (kW) (opcjonalnie)	7,5
Maksymalna prędkość obrotowa (1/min)	20000
Stożek zaciskowy	HSK 63F
<b>NARZĘDZIE (załadunek ręczny)</b>	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio	
Głowica dwupozycyjna	
Maksymalny wymiar tarczy, jaką można umieścić w magazynie (mm)	Ø 180
<b>OBRABIANE POWIERZCHNIE</b>	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna)	1
Głowicą kątową (powierzchnie boczne i czołowe)	2 + 2
Tarczą tnącą (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
<b>GWINTOWANIE (gwintownikiem, w aluminium i z otworem przelotowym)</b>	
Z kompensacją	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie, tylko przy elektrowrzecionie 7,5 kW)	M10
<b>BLOKADA DETALU</b>	
Standardowa liczba zacisków	4
Maksymalna liczba zacisków	6
Ręczne pozycjonowanie zacisków	