

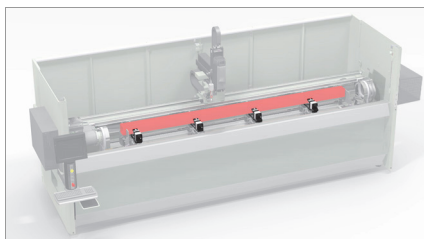


emmegi

Aluminium

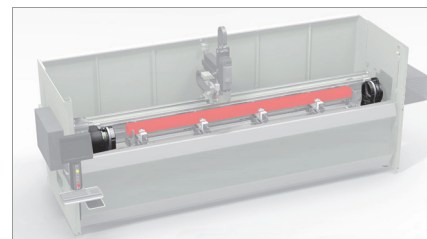
Steel
Pvc

pl



Zaciski

01

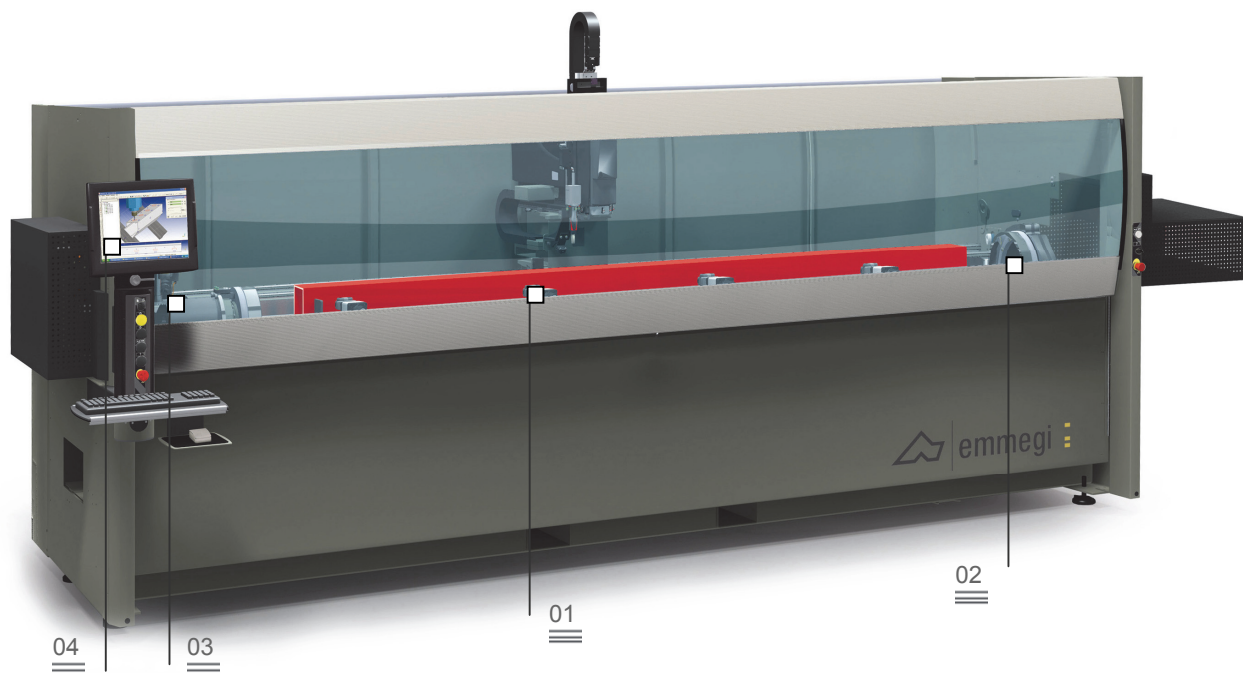


Stół ruchomy

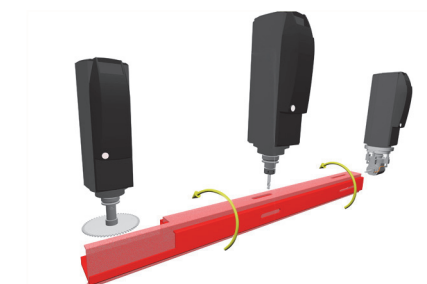
02

Phantomatic T3 S

Centrum obróbcze



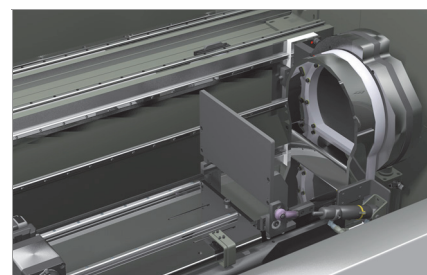
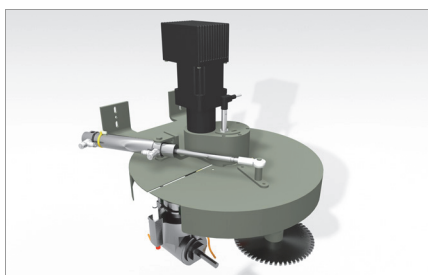
Sterowane numerycznie centrum obróbcze z 3 lub 4 kontrolowanymi osiami, przeznaczone do obróbki prętów aluminiowych, z PVC, stopów lekkich ogólnie oraz stalowych do grubości 3 mm. Może być skonfigurowane z 4- lub 8-pozycyjnym magazynkiem narzędziowym (opcja), z możliwością założenia 2 agregatów kątowych i frezu tarczowego, umożliwiających wykonanie obróbki na 5 powierzchniach detalu. Standardowy stół roboczy może być ustawiony w trzech stałych pozycjach poprzez krokowe obrócenie o 90°. Stół roboczy z obrotem ciągłym (opcjonalna czwarta oś sterowana numerycznie) umożliwia obróbkę z ustawieniem pod dowolnym kątem w zakresie od -90° do +90° oraz na dwóch głowicach z agregatem kątowym z podwójnym wyjściem, na stole ustawionym w pozycji 0°.



Automatyczny magazynek narzędziowy (opcja) 03

Interfejs operatorski 04

Bazy pneumatyczne 05



Rysunki są przedstawione wyłącznie w celach informacyjnych

Phantomatic T3 S

Centrum obróbcze

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 Stół ruchomy

Sterowany numerycznie ruchomy stół można ustawić w pozycji -90° , 0° , $+90^\circ$. Opcjonalnie można wprowadzić obrót w trybie ciągłym. Rozwiązanie to umożliwia wykonanie obróbki profili stalowych, aluminiowych i z PVC, z maksymalną prędkością i precyzją, bez konieczności ręcznego obracania detalu lub zastosowania agregatów kątowych, wykorzystując moc elektrowrzeciona w dowolnych warunkach roboczych.

03 Automatyczny magazynek narzędziowy (opcja)

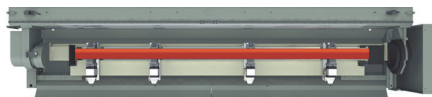
Zamiast magazynku narzędziowego do ręcznej zmiany narzędzi na interfejsie operatorskim, można przewidzieć magazynek automatyczny. Blaszana osłona w optymalny sposób zabezpiecza stożki narzędziowe nie tylko przed ich zabrudzeniem wiórami, ale również przed przypadkowymi uderzeniami. Na magazynek można założyć do 4 (na zamówienie do 8) uchwytów narzędziowych z ich narzędziami, które mogą być skonfigurowane zależnie od potrzeb operatora.

04 Interfejs operatora

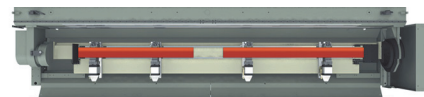
Nowa wersja sterowania, z interfejsem wiszącym, pozwala operatorowi na oglądanie obrazu video z każdej pozycji, dzięki możliwości obracania monitora według osi pionowej. Interfejs operatora posiada wyświetlacz 15" typu „touchscreen” wyposażony we wszystkie połączenia USB konieczne do łączenia się na 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.

05 Bazy pneumatyczne

W urządzeniu znajdują się mocne bazy, które służą do ustawiania sztagi, 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 sztagi lub detalu i wykonywania obróbki profili szczególnie długich.



Tryb jednoelementowy



Tryb wieloelementowy
maks. 2 eleme

ZAKRES RUCHU OSI	
OŚ X (wzdłużna) (mm)	4300
OŚ Y (poprzeczna) (mm)	270
OŚ Z (pionowa) (mm)	300
OŚ A (automatyczny obrót elementu)	$-90^\circ \div +90^\circ$
Pozycjonowanie osi A (standard)	$-90^\circ, 0^\circ, +90^\circ$
Pozycjonowanie osi A (opcja)	sterowanie numeryczne
ELEKTROWRZECIONO	
Maksymalna moc w S1 (standard) (kW)	5,5
Maksymalna moc w S1 (opcja) (kW)	7,5
Maksymalna prędkość (obroty/min)	20000
Stożek narzędziowy	HSK 63F
AUTOMATYCZNY MAGAZYNEK NARZĘDZIOWY (opcja)	
Maksymalna liczba narzędzi w magazynku	4 / 8
Maksymalna liczba agregatów kątowych, jakie można założyć na magazynek narzędziowy	2
Maksymalna średnica piły, jaką można założyć na magazynek narzędziowy (mm)	$\varnothing = 180$
TRYBY PRACY	
Obróbka wieloelementowa	o
OBRABIANE POWIERZCHNIE	
Narzędziem prostym (górną powierzchnią, powierzchnie boczne)	3
Agregatem kątowym (powierzchnie boczne i czołowe)	2 + 2
Piłą (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe)	1 + 2 + 2
MOŻLIWOŚĆ GWINTOWANIA (gwintownikiem, otwór przelotowy w aluminium)	
Z oprawką kompensacyjną	M8
Sztywne (opcja, tylko za pomocą elektrowrzeciona o mocy 7,5 kW)	M10
MOCOWANIE DETALU	
Standardowa liczba zacisków	4
Maksymalna liczba zacisków	4
Ręczne pozycjonowanie zacisków	•