

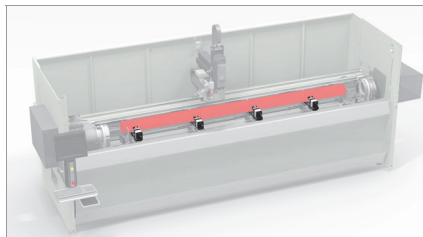


emmegi

Aluminium

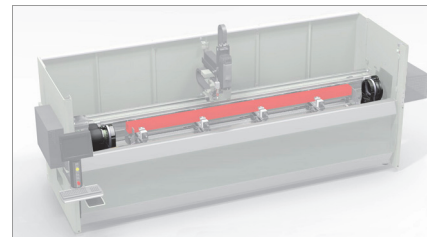
ASP
Steel
Pvc

pl #3



Zaciski

01

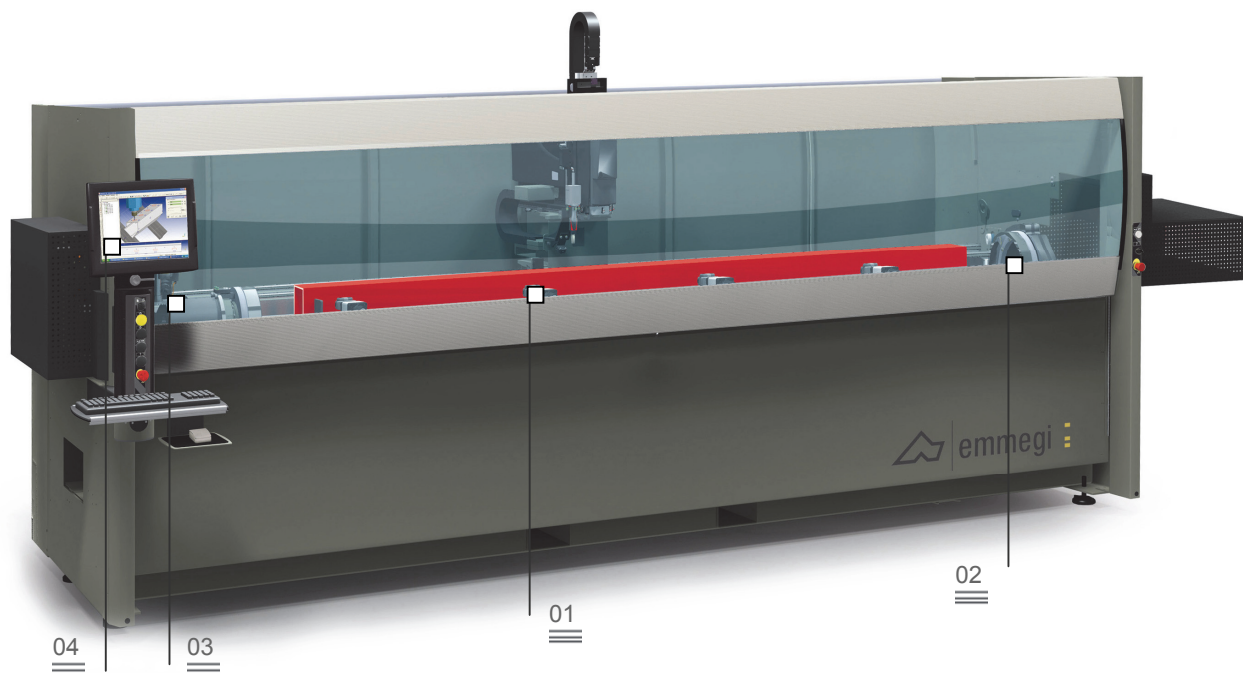


Stół przechylny

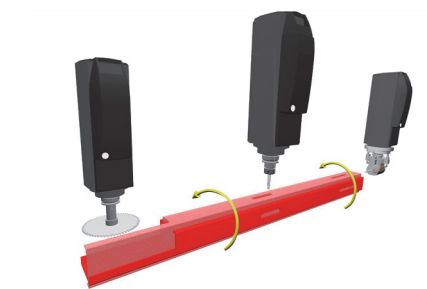
02

Phantomatic T3 Star

Centrum obróbcze



Centrum obróbcze sterowane numerycznie w 4 osiach, przeznaczone do obróbki sztańg lub detali aluminiowych z PCV, stopów lekkich oraz stali do grubości 3 mm. Dysponuje magazynem narzędzi na 4 miejsca, który może pomieścić dwie głowice kątowe i jeden frez tarczowy, do obróbki 5 płaszczyzn detalu. Zastosowanie przechylnego stołu roboczego o ruchu ciągłym (oś sterowana numerycznie) umożliwi prowadzenie obróbki pod dowolnym kątem w zakresie od -90° do $+90^\circ$ i na obu powierzchniach czołowych za pomocą głowicy kątovej o podwójnym wyjściu, przy stole w położeniu 0° .



Magazyn narzędzi

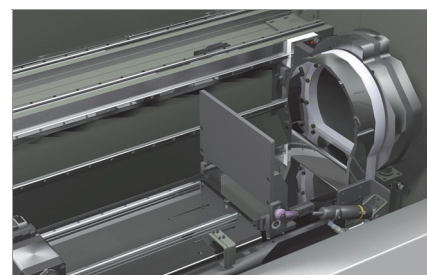
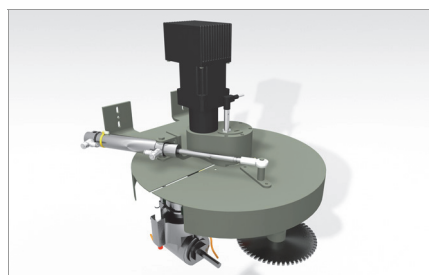
03

Interfejs operatora

04

Bazy pneumatyczne

05



Phantomatic T3 Star

Centrum obróbcze

01 Zaciski	02 Stół przechylny	03 Magazyn narzędzi	03 Interfejs operatora	05 Bazy pneumatyczne
----------------------	------------------------------	-------------------------------	----------------------------------	--------------------------------

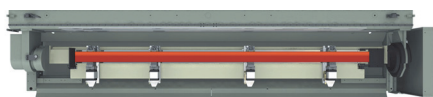
System zacisków pozycjonowany jest automatycznie poprzez oś X. Pozwala to na pozycjonowanie wszystkich zespołów zaciskowych z niezwykłą łatwością, tak by w ten sposób zablokować profil. Wskazanie pozycji i sprawdzenie prawidłowego rozmieszczenia zacisków sterowane jest numerycznie (CN), a informacje ukazują się bezpośrednio na ekranie sterowania.

Przechylny stół roboczy sterowany numerycznie, umożliwia wykonywanie obrotów od - 90° do + 90° stopni, w tym kąty pośrednie. Takie rozwiązanie pozwala na obróbkę profili ze stali, aluminium i PCV, z maksymalną szybkością i precyzją, bez uciekania się do ręcznego obracania elementu lub do używania agregatów kątowych, wykorzystując w każdych warunkach pracy moc elektrowrzeciona.

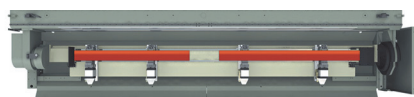
Nowy magazyn narzędzi, o okrągłym kształcie, pozwala na zredukowanie liczby przedmiotów zajmujących miejsce i zapewnia pozycjonowanie w urządzeniu prętów o dużych rozmiarach, pozwala także na bardzo szybkie dokonywanie wymiany narzędzi. Osłona ochronna z blachy gwarantuje maksymalną ochronę stożków zarówno przed opiłkami, jak i przed przypadkowymi uderzeniami. Magazyn narzędzi jest w stanie pomieścić do 4 (na życzenie 8) pojemników na narzędzia z odpowiednimi narzędziami, możliwymi do konfigurowania według uznania 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.

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

POSUW OSI	
Oś X (wzdłużna) (mm)	4300
Oś Y (poprzeczna) (mm)	270
Oś Z (pionowa) (mm)	300
Oś A (automatyczny obrót detalu)	- 90° + 90°
ELEKTROWRZECIONO	
Moc maksymalna S1 (kW)	5,5
Moc maksymalna S1 (kW) (opcjonalnie)	7,5
Maksymalna prędkość obrotowa (1/min)	20000
Stożek zaciskowy	HSK 63F
AUTOMATYCZNY MAGAZYN NARZĘDZI	
Maksymalna liczba narzędzi w magazynie	4 standardowo 8 opcjonalnie
Maksymalna liczba głowic kątowych, jaką można umieścić w magazynie	2
Maksymalna średnica tarczy, jaką można umieścić w magazynie (mm)	Ø 180
FUNKCJE	
Tryb obróbki wieloelementowej	○
OBRABIANE POWIERZCHNIE	
Narzędziem mocowanym bezpośrednio (powierzchnia górna i powierzchnie boczne)	3
Głowicą kątową (powierzchnie boczne, czołowe)	2 + 2
Tarczą tnącą (powierzchnia górna, powierzchnie boczne i czołowe)	1 + 2 + 2
GWINTOWANIE (gwintownikiem, w aluminium i z otworem przelotowym)	
Z kompensacją	M8
Gwintowanie sztywne (opcjonalnie, tylko przy elektrowrzecionie 7,5 kW)	M10
BLOKADA DETALU	
Standardowa liczba zacisków	4
Maksymalna liczba zacisków	4
Automatyczne pozycjonowanie zacisków za pomocą osi X	●