

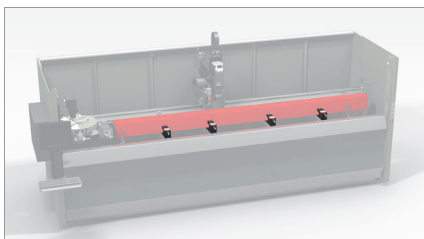


emmeggi

Aluminium

Steel  
Pvc

es #3



Mordazas

01

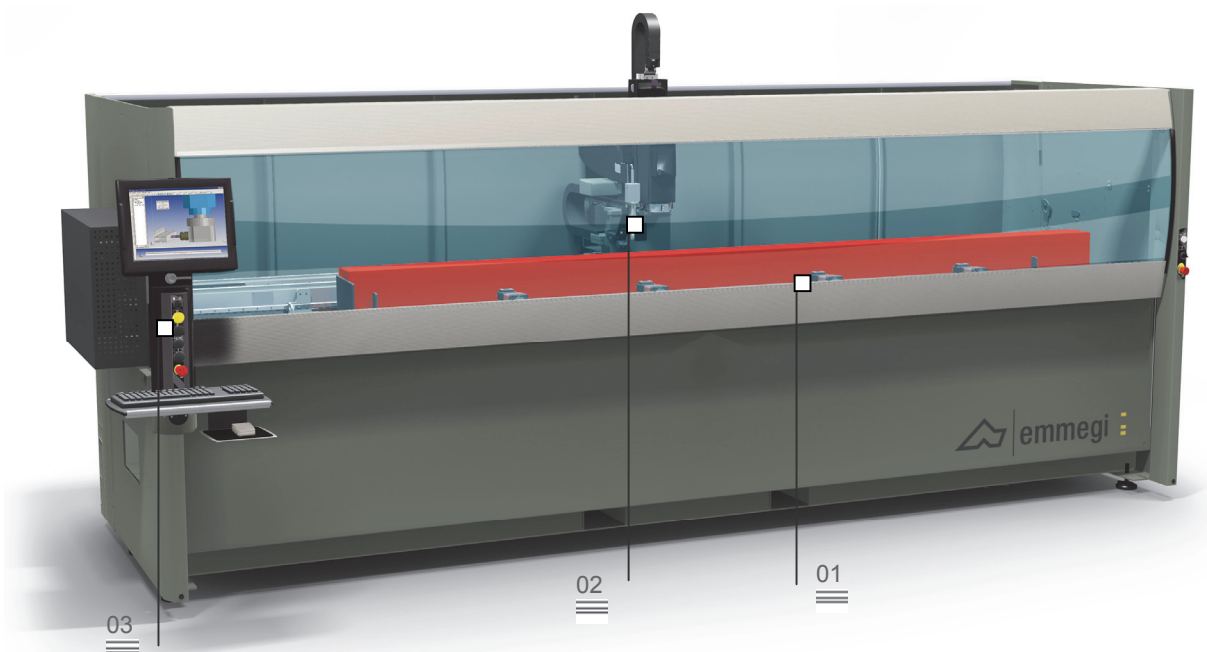


Electromandril

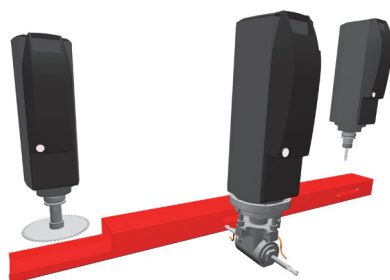
02

## Phantomatic T3

Centro de fresado



Centro de fresado con control numérico de 3 ejes controlados. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero hasta 3 mm. Permite realizar mecanizados pasantes. Además, posee una mesa móvil de mecanizado que facilita las operaciones de carga/descarga de la pieza y permite mecanizar piezas de gran sección.

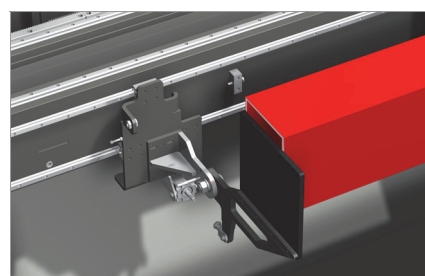
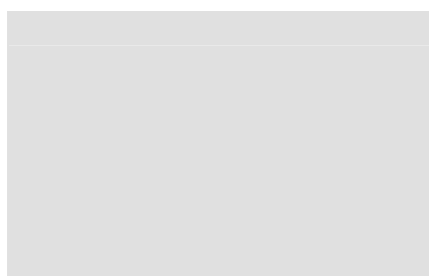


Interfaz de usuario

03

Topes neumáticos

04



# Phantomatic T3

Centro de fresado

## 01

### Mordazas

El sistema de mordazas se desplaza manualmente y permite posicionar cada grupo mordaza con gran facilidad, bloqueándolo sobre el perfil. El control numérico indica la posición pero la cota se mide manualmente mediante una regla métrica.

## 02

### Electromandril

El electromandril de 5,5 kW en S1 con par elevado permite realizar también mecanizados pesados, típicos del sector industrial. Puede usarse en algunos tipos de perfiles de acero y en perfiles de aluminio gracias al empleo de un equipo de lubricación con doble depósito, que puede programarse mediante software. Este equipo permite usar dos sistemas diferentes de lubricación: inyección mínima de aceite o bien pulverización de emulsión de aceite.

## 03

### Interfaz de usuario

En la nueva versión del control, con interfaz suspendida, el usuario puede ver la pantalla desde cualquier posición en cuanto ésta puede girarse verticalmente. La interfaz de usuario posee una pantalla de 15" *touchscreen* con todas las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con PC y CN, más el panel de mando, el ratón y el teclado y la posibilidad de conectarse con un lector de códigos de barras y un panel de mando a distancia. Además, el conector USB frontal, de fácil acceso, sustituye la unidad de disquetes y el lector de CD-ROM.

## 04

### Topes neumáticos

La máquina se suministra con dos topes sólidos que se usan como referencia para la barra y se encuentran en el lado derecho e izquierdo. Cada tope, accionado por un cilindro neumático, es retraible y viene seleccionado automáticamente por el software de la máquina según el mecanizado a efectuar. Las ventajas del doble tope son distintos: es posible cargar más perfiles para el mecanizado en modalidad "multipieza", es posible volver a posicionar la barra o la pieza desmochada y, además, mecanizar perfiles sumamente largos.



Modalidad Monopieza



Modalidad Multipieza, máx 2 piezas

CARRERAS DE LOS EJES	
EJE X (longitudinal) (mm)	4300
EJE Y (transversal) (mm)	270
EJE Z (vertical) (mm)	300
ELECTROMANDRIL	
Potencia máxima en S1 (kW)	5,5
Potencia máxima en S1 (kW) (opcional)	7,5
Velocidad máxima (rpm)	20000
Cono portaherramientas	HSK 63F
HERRAMIENTA (carga manual)	
Herramienta directa	
Unidad angular de doble salida	
Dimensiones máximas del disco que puede cargarse en el almacén (mm)	Ø 180
SUPERFICIES QUE PUEDEN MECANIZARSE	
Con herramienta directa (superficie superior)	1
Con unidad angular (superficies laterales y extremos)	2 + 2
Con herramienta de hoja (superficies laterales, extremos)	2 + 2
CAPACIDAD DE ROSCADO (con macho, en aluminio agujero pasante)	
Con compensador	M8
Rígido (opcional, sólo con electromandril de 7,5 kW)	M10
BLOQUEO DE LA PIEZA	
Número estándar de mordazas	4
Número máximo de mordazas	6
Posicionamiento manual de las mordazas	