

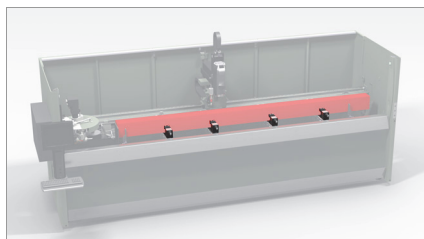


emmegi

Aluminium

Steel
Pvc

sv #3



Klampar

01

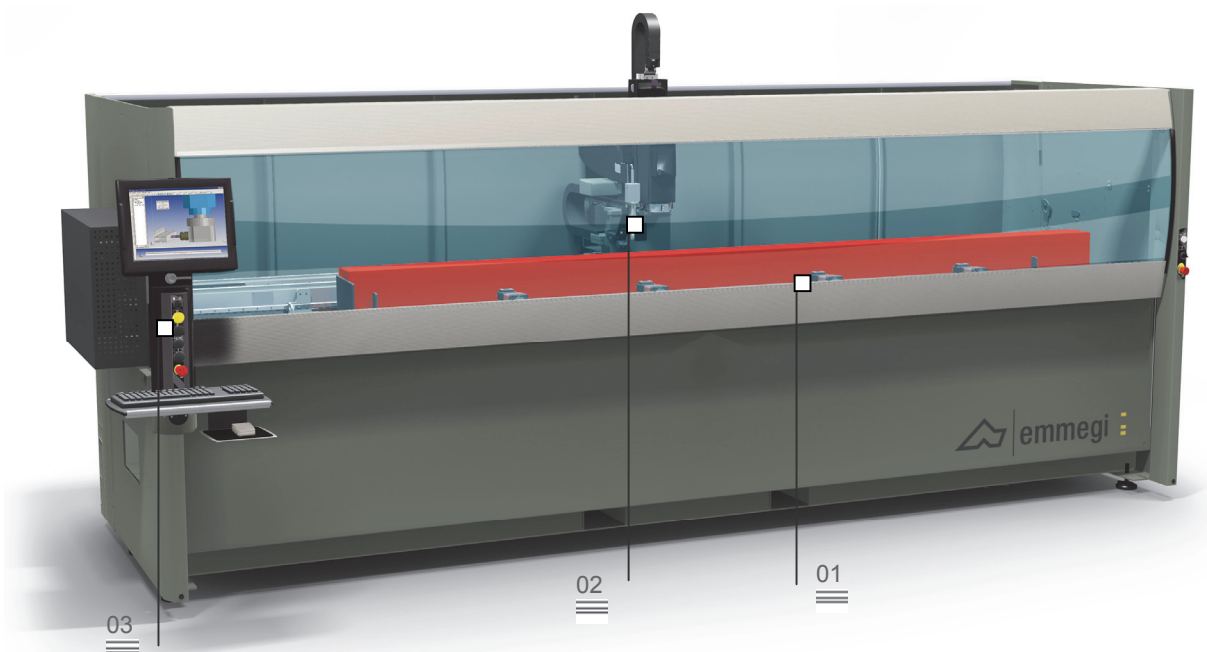


Motorspindel

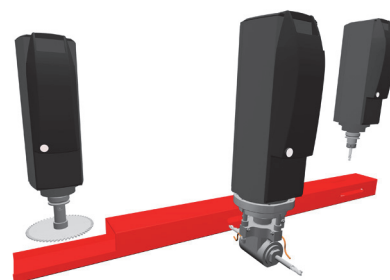
02

Phantomatic T3

Fräscentrum



Fräscentrum med 3 stycken CNC-styrda axlar, designat för bearbetning av profiler eller arbetsstycken i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål upp till 3 mm. Det utför bearbetningar med genomgående hål. Fräscentrumet har dessutom ett rörligt arbetsbord som underlättar laddnings/urladdningsoperationerna och betydligt ökar den bearbetbara sektionen.

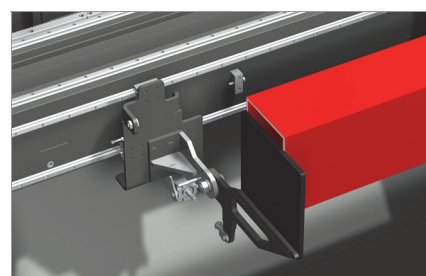
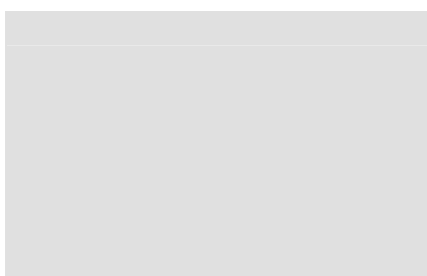


Operatörens gränssnitt

03

Pneumatiska anslag

04



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

Phantomatic T3

Fräscentrum

01

Klampar

Klampsystem med manuell rörelse som tillåter att positionera varje klampsats på ett mycket enkelt sätt, vid fastspänningen på profilen. Indikationen av positionen ges av CNC, men avläsningen av måttet sker manuellt genom metrisk måttstock.

02

Motorspindel

Motorspindel på 5,5 kW (S1) med högt vridmoment tillåter även utföra tunga arbeten som är typiska inom industribranschen. Den kan användas både på vissa typer av strängpressade stålprofiler och på aluminiumprofiler tack vare tillgången till ett smörjsystem som är inställbart via programvaran. Den dubbla behållaren möjliggör användningen av både minimal-oljepumpkyllning och dimsmörjning med oljeemulsion.

03

Operatörens gränssnitt

Den nya versionen av styrsystemet, med hängande gränssnitt, gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen, tack vare att det går att vrida monitorn på den vertikala axeln. Operatörens gränssnitt har en touchscreen display 15" som är försett med alla USB-anlutningar som är nödvändiga för att fjärrgränssnitt med PC och NC. Det har dessutom en manöverpanel, mus och tangentbord och är förberedd för anslutning till strekkodläsare och fjärrmanöverpanel. Ett lättåtkomligt USB-uttag fram till ersätter floppy-läsaren och CD-Rom-läsaren.

04

Pneumatiska anslag

I maskinen finns det robusta anslag som används för profilens referens, varav ett är beläget på den högra sidan och ett på den vänstra sidan. Varje anslag, aktiverat med hjälp av en pneumatisk cylinder, är av nedfällbar typ och väljs automatiskt av maskinens programvara, beroende på de bearbetningar som skall utföras. Fördelarna med det dubbla anslaget kan sammanfattas i möjligheten att ladda flera profildetaljer för bearbetningar i multiprofil-arbetsättet, såväl som möjligheten att utföra ompositionering av profilen eller av den korta sektionen och utföra bearbetningar på särskilt långa profiler.



Arbetsätt med **Enkelprofil**,



Arbetsätt med **Multiprofil**,
max 2 arbetsstycken

AXELRÖRELSER	
AXEL X (längdaxeln) (mm)	4300
AXEL Y (tvärsaxeln) (mm)	270
AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)	300
MOTORSPINDEL	
Max effekt S1 (kW)	5,5
Max effekt S1 (kW) (tillvalsmöjlighet)	7,5
Max hastighet (varv/min)	20000
Kon för verktygsfäste	HSK 63F
VERKTYG (manuell laddning)	
Rakt verktyg	
Vinkelhuvud med två utgångar	
Max dimension för klinga som kan lastas i verktygsmagasinet (mm)	Ø 180
BEARBETBARA SIDOR	
Med rakt verktyg (övre yta)	1
Med vinkelhuvud (sidoytor och ändrar)	2 + 2
Med klingverktyg (sidor och ändrar)	2 + 2
GÄNGSKÄRNINGSKAPACITET (med gängtapp, på aluminium genomgående hål)	
Med kompensator	M8
Styv (tillvalsmöjlighet, endast med motorspindel på 7,5 kW)	M10
FASTSPÄNNING AV ARBETSSTYCKET	
Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	6
Manuell positionering av klampar	