

Phantomatic M3

Centros de mecanizado
CNC



Centro de mecanizado CNC de 3 ejes controlados con sistema de rotación automática de la herramienta en tres posiciones fijas que permite realizar mecanizados en 3 superficies de la pieza. Sirve para mecanizar barras o piezas de aluminio, PVC, aleaciones ligeras en general y acero de hasta 2 mm de espesor. Dispone de un almacén de herramientas de 9 posiciones manual, al que se pueden añadir opcionalmente, hasta dos almacenes automáticos de 4 posiciones cada uno, instalados en ambos lados de la cabina. El posicionamiento del perfil se efectúa por un tope neumático colocado en el lado izquierdo, el bloqueo mediante el uso de 4 mordazas que se colocan automáticamente en el eje X mediante el carro. La instalación opcional de un segundo tope neumático en el lado derecho le permite realizar mecanizados en barra con sobremedida en largo hasta dos veces el campo de trabajo. Todos los ejes CNC son absolutos y no requieren la puesta en cero al reiniciar la máquina. Dispone además de un plano de trabajo móvil que facilita la operación de carga/descarga de la pieza y aumenta notablemente la sección de mecanizado.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



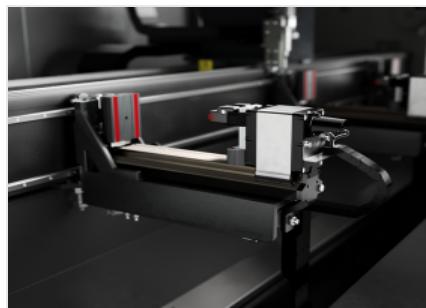
Interfaz de operador

La nueva versión del control, con interfaz suspendida, permite al operador ver la pantalla desde cualquier posición, puesto que el monitor gira sobre el eje vertical. La interfaz de operador cuenta con una pantalla táctil de 15" con todas las conexiones USB necesarias para interactuar a distancia con un ordenador y con el control numérico. Cuenta también con panel de mandos, ratón y teclado, además de estar predisposta para la conexión de un lector de códigos de barra y de un panel de mandos a distancia. Está dotada de una entrada USB para el intercambio de datos.



Electromandril - M -

El electromandril de 4 kW en S1 puede alcanzar la velocidad de 20.000 revoluciones por minuto. El electromandril puede efectuar una rotación automática bloqueándose electrónicamente en 3 posiciones fijas (-90°, 0° y +90°), lo que permite elaborar el perfil en 3 caras, sin tener que volver a posicionarlo. Puede utilizarse en perfiles de aluminio, PVC y aleaciones ligeras; además, puede elaborar perfiles extruidos de acero de hasta 2 mm de espesor.



Mordazas

El software de la máquina puede determinar con absoluta seguridad la cota de posicionamiento de cada grupo mordaza en función de la longitud de la pieza y de los mecanizados por realizar. El posicionador automático permite enganchar cada grupo mordaza y moverlo mediante el desplazamiento del carro. Esta operación ocurre con la máxima velocidad y precisión, evitando tiempos largos y riesgos de impacto y facilitando el uso de la máquina incluso a operadores con poca experiencia.



Almacén de herramientas manual

El almacén de herramientas estándar, retráctil, permite alojar 9 conos portaherramientas que se pueden extraer e instalar manualmente en el mandril. La numeración de las posiciones permite la identificación de la herramienta solicitada por HMI para cada elaboración. El almacén se encuentra a bordo de la máquina, en una posición que favorece una gestión práctica por parte del operador.



Almacén de herramientas automático izquierdo (Opcional)

La máquina puede disponer como opción de un almacén automático adicional, situado en el lado izquierdo de la cabina. Puede alojar 4 portaherramientas con sus respectivas herramientas, configurables a discreción del operador. El cambio de herramientas es gestionado por el CNC según las elaboraciones programadas.



Almacén de herramientas automático derecho (Opcional)

La máquina puede disponer como opción de un almacén automático adicional, situado en el lado derecho de la cabina. Puede alojar 4 portaherramientas con sus respectivas herramientas, configurables a discreción del operador. El cambio de herramientas es gestionado por el CNC según las elaboraciones programadas.



Tope neumático izquierdo

La máquina tiene un tope resistente que permite la referencia barra, situado en el lado izquierdo. El tope, accionado mediante un cilindro neumático, es de tipo retráctil y es seleccionado automáticamente por el software de la máquina, en función de las elaboraciones que se deben realizar.



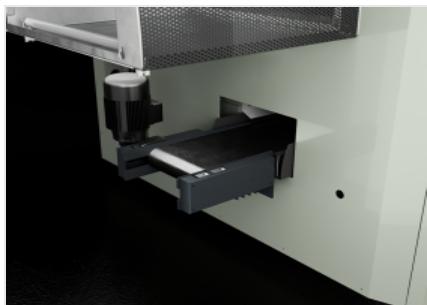
Tope neumático derecho (Opcional)

En la máquina también se puede montar como opción un tope en el lado derecho. El tope, accionado mediante un cilindro neumático, es de tipo retráctil y es seleccionado automáticamente por el software de la máquina, en función de las elaboraciones que se deben realizar. El tope doble ofrece la ventaja de permitir el reposicionamiento de la barra o de la pieza sobrante para mecanizar perfiles especialmente largos.



Túnel (Opcional)

La máquina puede efectuar elaboraciones que superen las medidas las de barras con longitud hasta el doble con respecto al área de trabajo nominal. Para este tipo de elaboraciones se debe dotar la máquina de túnel de protección lateral para garantizar la seguridad del operador también en proximidad de las aperturas laterales de la cabina.



Cinta transportadora de virutas (Opcional)

La máquina puede integrarse, como opción, con una cinta transportadora para la evacuación de virutas y partes del perfil en elaboración. Este dispositivo permite que los desechos de elaboración se transporten directamente a un contenedor, reduciendo la necesidad de interrupción de las elaboraciones y simplificando la limpieza del interior de la máquina.



Acondicionador cuadro eléctrico (Opcional)

El acondicionador para el cuadro eléctrico es la solución para todas las aplicaciones en las que las condiciones ambientales exigen un nivel de refrigeración superior, para proteger la eficiencia y la duración de los componentes eléctricos y electrónicos de la máquina. Un equipo específico, con las dimensiones precisas, permite mantener la temperatura y la humedad correctas dentro del cuadro eléctrico incluso en condiciones climáticas desfavorables y ritmos de trabajo extremos.



PC industrial de interfaz hombre-máquina de elevadas prestaciones (Opcional)

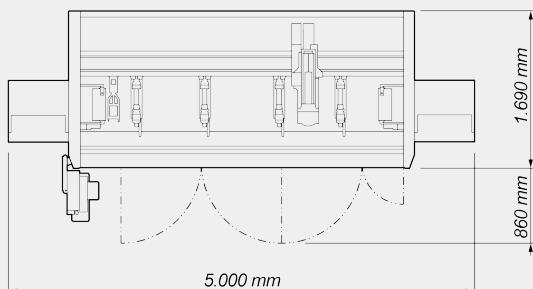
El PC industrial de altas prestaciones mejora notablemente la potencia de cálculo del sistema operativo y la velocidad del software de aplicación instalado. Con este dispositivo es posible obtener una reducción de los tiempos de preparación de la máquina y gestionar de los ciclos más complejos sin ralentizaciones.



Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

PHANTOMATIC M3 / CENTROS DE MECANIZADO CNC
LAYOUT


Las dimensiones pueden variar en función de la configuración del producto.

CARRERAS DE LOS EJES

EJE X (longitudinal) (mm)	3.000
EJE Y (transversal) (mm)	274
EJE Z (vertical) (mm)	390
Posicionamiento automático del electromandril en tres posiciones fijas	-90° 0 +90°

VELOCIDAD DE POSICIONAMIENTO

EJE Y (transversal) (m/min)	22
EJE X (longitudinal) (m/min)	56
EJE Z (vertical) (m/min)	22

ELECTROMANDRIL

Potencia máxima en S1 (kW)	4
Velocidad máxima (rpm)	20.000
Cono portaherramientas	HSK - 50F
Acoplamiento automático portaherramientas	●
Refrigeración por líquido	●
Rotación automática de la herramienta con bloqueo electromecánico en tres posiciones fijas	-90° 0 +90°

ALMACÉN DE HERRAMIENTAS

Almacén automático de herramientas de 4 posiciones (izquierdo)

Número máximo de herramientas en el almacén manual 9

Almacén automático secundario de herramientas de 4 posiciones (derecho)

Dimensión máxima de las herramientas que pueden cargarse en el almacén (mm)

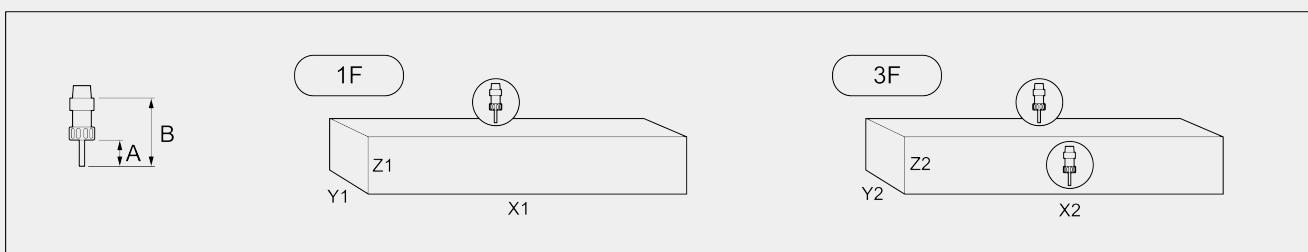
$\varnothing = 80 ; L = 150$ (*)

(*) las herramientas de longitud superior a los 100 mm limitan el área de trabajo

ÁREA DE TRABAJO

1F = Elaboración de 1 cara

3F = Elaboración de 3 caras



	Almacenes de herramientas automáticos	A	B	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
Diámetro herramienta máx.: 80 mm									
Elaboraciones dentro de área de trabajo	-	45	102	3.000	250	210	3.000	100	210
Elaboraciones dentro de área de trabajo	izquierdo	45	102	2.815	250	210	2.815	100	210
Elaboraciones dentro de área de trabajo	izquierdo + derecho	45	102	2.630	250	210	2.630	100	210
Elaboraciones que se puede elaborar fuera de medida	-	45	102	6.000	250	210	6.000	100	210
Elaboraciones que se puede elaborar fuera de medida	izquierdo	45	102	5.630	250	165(*)	5.630	100	165(*)
Elaboraciones que se puede elaborar fuera de medida	izquierdo + derecho	45	102	5.260	250	165(*)	5.260	100	165(*)
Mått i mm									

(*) i närväro av verktyg med max. tillåten längd ($B = 150$ mm) inmatade i det automatiska magasinet reduceras värdet i Z till 130 mm

CAPACIDAD DE ROSCADO (con Macho En Aluminio Y Orificio Pasante)

Con compensador	M5
Con interpolación helicoidal	●

POSICIONAMIENTO PERFIL

Tope IZQ. de referencia pieza con movimiento neumático

Tope DER de referencia pieza con movimiento neumático para mecanizados de medidas excesivas

BLOQUEO DE LA PIEZA

Número de mordazas 4

Posicionamiento automático de las mordazas por medio del eje X

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD Y PROTECCIONES

Cabina de protección integral de la máquina

Túneles laterales

Incluido ● Disponible ○