

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

01/12/2025



обрабатывающие центры



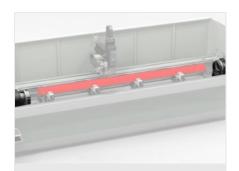
Обрабатывающий центр с ЧПУ и 4 управляемыми осями, предназначенный для обработок профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали до 3 мм. Оборудован магазином инструментов на 4 мест, который вмещает 2 угловых устройства и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Наличие рабочего стола в режиме вращения (ось ЧУ) позволяет обрабатывать при любом наклоне от - 90° до + 90° и на двух торцах с угловым элементом с двойным выходом, при позиционировании стола на 0°. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка.

1

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

01/12/2025





#### Откидной стол

Откидной стол с числовым управлением выполняет вращение под углами от -90° до +90°, включая промежуточные углы. Это решение позволяет обрабатывать профили из стали, алюминия и ПВХ с максимальной скоростью и точностью, без необходимости вращения заготовки вручную или использования угловых устройств, пользуясь мощностью электрошпинделя в любых рабочих условиях.



#### Интерфейс оператора

Новая конструкция пульта управления с подвесным интерфейсом позволяет оператору следить за экраном из любого места благодаря возможности вращения монитора по вертикальной оси. Интерфейс оператора оснащен сенсорным экраном с диагональю 15", оснащенным USB-портами для дистанционного соединения с ПК и ЧПУ. Кроме того, он оснащен кнопочной панелью, мышью и клавиатурой, помимо оснащения для подключения устройства считывания штрих-кодов и дистанционного пульта. На передней панели имеется USB-порт для обмена данными.



# **Пневматические** упоры

В станке установлены прочные упоры, служащие для контрольных положений профиля; один из которых расположен справа, а другой – слева. Выдвижные упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром и автоматически устанавливаются программным обеспечением в зависимости от осуществляемой обработки.



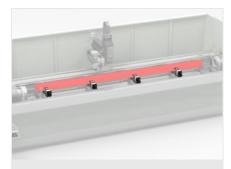
#### Электрошпиндель - Т -

Шпиндель с высоким крутящим моментом мощностью 5,5 кВт в режиме S1, доступный по запросу для версии мощностью 7,5 кВт в режиме S1, служит для выполнения особо сложных обработок, типичных для промышленного сектора.



#### Магазин инструментов

Новый магазин инструментов круглой формы позволяет сократить занимаемую площадь и надежно размешать в машине крупнокалиберные экструдированные профили, а также обеспечивает очень быструю смену инструмента. Защитный кожух из листового металла гарантирует максимальную защиту конусов от стружки и случайных ударов. Магазин может вмещать до 4 (8 по запросу) державок с соответствующими инструментами, настраиваемыми по усмотрению оператора.



#### Зажимы

Система зажимов оснащена автоматической системой позиционирования при помощи оси X. Это позволяет легко позиционировать каждый зажим для блокировки профиля. Индикация положения и проверка правильности позиционирования зажимов осуществляется с помощью системы ЧПУ, отображающей информацию непосредственно на экране управления.



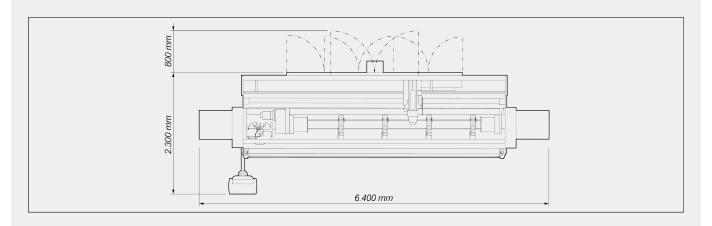
Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.





#### PHANTOMATIC T3 STAR / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

#### СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

| РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ                     |             |
|---|-------------|
| ОСЬ Х (продольная) (мм)                   | 4.300       |
| ОСЬ Ү (поперечная) (мм)                   | 270         |
| ОСЬ Z (вертикальная) (мм)                 | 300         |
| ОСЬ А (автоматическое вращение заготовки) | -90° ÷ +90° |

| 5,5       |
|-----------|
| 7,5       |
| 20.000    |
| HSK - 63F |
|           |

|          | АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ                            |
|----------|--|
| optional | Максимальное количество инструментов в магазине                |
| 2        | Количество угловых элементов, устанавливаемых в магазин        |
| Ø = 180  | Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм) |
|          |  |

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

Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.





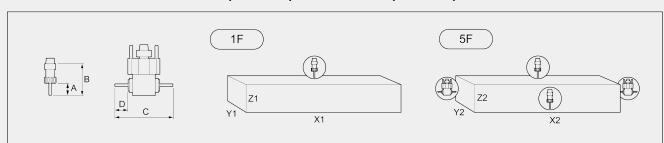
# Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X (активируемая только при наличии двух контрольных упоров) Режим обработки нескольких заготовок (активируемая только при наличии двух контрольных упоров) Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон Обработка нескольких заготовок по оси Y Автоматическое многоступенчатое управление обработкой

# ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ Прямым инструментом (верхняя сторона и боковые стороны) 3 Угловым узлом (боковые стороны и торцы) 2 + 2 Режущим диском (верхняя сторона, боковые стороны и торцы) 1 + 2 + 2

#### РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

#### 1F = Обработка 1 грани

**5F = Обработка 5 граней** 



| PHANTOMATIC T3 STAR                                | A  | В   | С   | D  | X1    | Y1  | <b>Z1</b> | X2    | Y2  | Z2  |
|--|----|-----|-----|----|-------|-----|-----------|-------|-----|-----|
| профиль в пределах стандартного рабочего диапазона | 60 | 130 | 232 | 50 | 3.150 | 210 | 215       | 3.150 | 210 | 160 |
| проходной профиль (макс. ширина)                   | 60 | 130 | 232 | 50 | 3.150 | 200 | 80        | 3.150 | 200 | 80  |
| проходной профиль (макс. высота)                   | 60 | 130 | 232 | 50 | 3.150 | 140 | 120       | 3.150 | 140 | 120 |
| Размеры в мм                                       |    |     |     |    |       |     |           |       |     |     |





# ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

01/12/2025

| ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ ( Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии) |     |  |
|---|-----|--|
| Уравнителем   | M8  |  |
| Жесткое нарезание (дополнительно, только с электрошпинделем на 7,5 кВт)           | M10 |  |
|   |     |  |

| позиционирование профиля                          |   |
|---|---|
| Левый упор детали при пневматическом перемещении  | • |
| Правый упор детали при пневматическом перемещении | 0 |

| ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ                                  |   |
|--|---|
| Максимальное количество пневматических зажимов   | 4 |
| Стандартное количество пневматических зажимов    | 4 |
| Автоматическое позиционирование зажимов по оси X | • |

| ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ     |   |
|--------------------------------------|---|
| Интегральная защитная кабина станка  | • |
| Боковые туннели                      | 0 |
| Корпус и внутреннее освещение кабины | 0 |
| Установка удаления дыма              | 0 |
|                                      |   |

Включено ● Доступно ○



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

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

The right to make technical alterations is reserved.