

13/12/2025





Обрабатывающий центр с ЧПУ и 3 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. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка. Также оснащен подвижной рабочей поверхностью, облегчающей загрузку/выгрузку заготовок и существенно увеличивающей обрабатывающее сечение.



### ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

13/12/2025



### Смазка головок

На электрошпинделе имеется переходной фланец с быстросъемными муфтами для установки системы смазки угловых узлов, что обеспечивает правильную смазку инструментов обработки.



### 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.



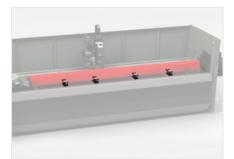
### Электрошпиндель - Т -

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 размещать 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

В зависимости от длины заготовки и выполняемой работы, программное обеспечение станка с высокой точностью определяет расположение каждого зажима. Автоматический позиционер обеспечивает захват и смещение зажимов с помощью каретки. Эта операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что исключает задержки и опасность столкновений. Также это позволяет обслуживать станок менее опытным операторам.



## Высокопроизводительный промышленный ПК с ЧМИ (По желанию)

Высокопроизводительный промышленный ПК ощутимо повышает вычислительную мощность операционной системы и скорость работы установленного программного обеспечения. С помощью этого устройства можно добиться сокращения времени подготовки станка и управлять самыми сложными циклами без замедления производства.



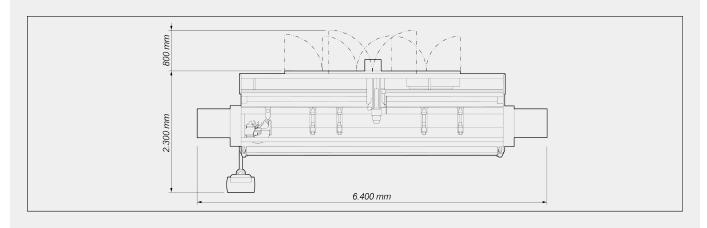
Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.





### РНАНТОМАТІС ТЗ А / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

### СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ	
ОСЬ X (продольная) (мм)	4.300
ОСЬ Ү (поперечная) (мм)	270
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	300

электрошпиндель	
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт)	5,5
Максимальная мощность в режиме S1 (кВт) (дополнительно)	7,5
Максимальная скорость (обороты/мин)	20.000
Инструментальный конус	HSK - 63F

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ	
Количество угловых элементов, устанавливаемых в магазин	2
Максимальное количество инструментов в магазине	4 standard ; 8 optional
Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм)	Ø = 180

ФУНКЦИИ	
Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X (активируемая только при наличии двух контрольных упоров)	0
Режим обработки нескольких заготовок (активируемая только при наличии двух контрольных упоров)	0
Многоступенчатая базовая обработка – до 5 шагов	•
Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон	0
Обработка нескольких заготовок по оси Ү	0
Автоматическое многоступенчатое управление обработкой	0

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.







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

#### РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН 1F = Обработка 1 грани 5F = Обработка 5 граней 1F 5F Z2 Z1 X1 Α В c D X1 Υ1 **Z1 X2** Y2 **Z**2 60 **PHANTOMATIC T3 A** 130 232 50 4.000 210 258 3.760 140 230 Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ ( Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)	
Уравнителем	М8
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	6
Стандартное количество пневматических зажимов	4
Автоматическое позиционирование зажимов по оси X	•

Включено ● Доступно ○

