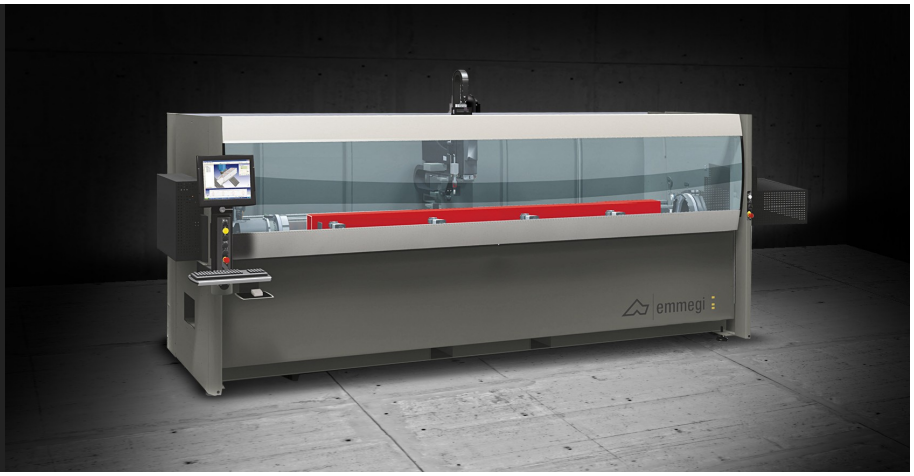
Phantomatic T3 S

Bearbetningsmaskiner



Bearbetningscentrum med 3 eller 4 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål som är upp till 4 m. Den har ett verktygsmagasin med 4 eller 8 platser (option) med möjlighet att rymma ett vinkelhuvud och en skivfräs för att utföra bearbetningar på fem sidor av arbetsstycket. Arbetsbordet kan roteras till tre fasta positioner i steg om 90°. Den roterande arbetsytan (med en 4:e CN-axel som tillval) möjliggör bearbetningar i alla vinklar mellan - 90° och + 90°, samt på de två vinkelhuvudena med dubbla fästen med bordet på 0°. Alla CNC-styrda axlar är absoluta och kräver ingen kalibrering när maskinen startas om.

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.



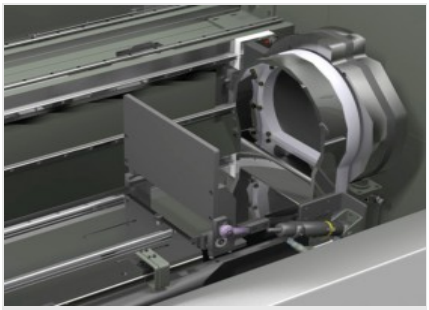
Automatiskt verktygsmagasin

Magasinets kompakta verktygshållare gör det möjligt att bearbeta större profiler och dessutom sker verktygsbytet väldigt snabbt. Plåtskyddet garanterar ett maximalt skydd för hållare både mot spån och oavsiktliga stötar. Magasinet kan innehålla upp till 4 verktygshållare (8 på begäran) med respektive verktyg som kan konfigureras av operatören.



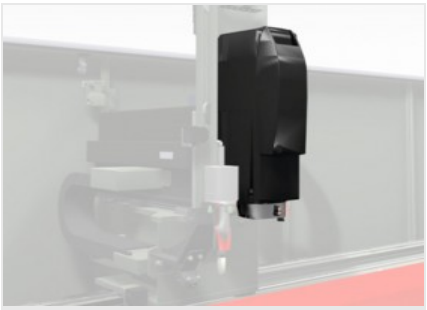
Operatörsgränssnitt

Den nya versionen av monitor är roterbar och ger såmed insyn från alla positioner för operatören. Operatörsgränssnittet har en 15"-pekskärm utrustad med USB-anslutningar för anslutning till olika externa enheter. Den har mus och tangentbord, är förberedd för anslutning av streckkodsläsare och nätverk. Det finns ett USB-uttag på framsidan för datautbyte.



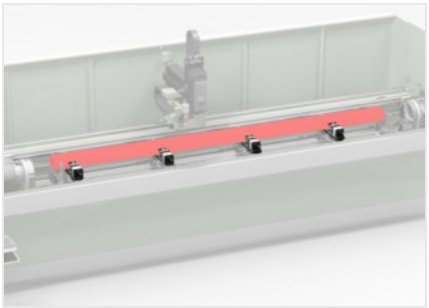
Pneumatiskt fällbara anslag

Maskinen är utrustad med referensanslag, enplacerad på vänster sida (standard) och den andra på höger sida (option). Varje anslag manövreras av en tryckluftscylinder och väljs av programvaran automatiskt utifrån bearbetningarna som ska utföras.



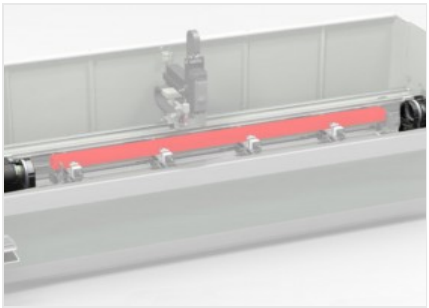
Spindel - T -

Spindeln på 5,5 kW i S1, finns somoption i version med effekt på 7,5 kW i S1, med högt vridmoment, gör det möjligt att utföra även tunga bearbetningar som är typiska för industrisektorn.



Klampar

Klampenheterna positioneras manuellt mot en längdskala. CNC styrningen kontrollerar sedan att klamparna är korrekt positionerade i förhållande till maskinprogrammet innan bearbetningen startar.



Tippart bord

Det roterbara arbetsbordet med numerisk kontroll kan placeras i -90°, 0, +90°. Som tillval är det möjligt att implementera vridning av bordet via CN i vilken vinkel som helst mellan -90° och +90°. Denna lösning möjliggör bearbetning av profiler i stål, aluminium och PVC, med maximal hastighet och precision, utan att behöva manuellt rotera profilen.

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 T3 S / BEARBETNINGSMASKINER

AXELSLAGLÄNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm)	4.300
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	270
Z-AXEL (vertikal) (mm)	300
A-AXEL (range automatisk rotation av arbetsstycke)	- 90° ÷ + 90°
Positionering A-axel (standard)	- 90°, 0°, + 90°
Positionering A-axel (option)	CN

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	5,5
Maximal effekt i S1 (kW) (option)	7,5
Maxhastighet (varv/min)	20.000
Kon verktygsfäste	HSK - 63F

AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN

Maximalt antal verktyg magasin	4 standard ; 8 optional
Antal vinkelhuvuden som kan sättas in i magasinet	2
Maximal klingdiameter som kan sättas in i magasinet (mm)	Ø = 180

FUNKTION

Drift med flera delar (aktiverbara endast i närvaro av två referensanslag)	○

BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med direkt verktyg (översida och sidoytor)	3
Med vinkelhuvud (sidoytor och ändytor)	2 + 2
Med klingverktyg (översida, sidoytor och ändytor)	1 + 2 + 2

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gängtapp I Aluminium Och Genomgående Hål)

Med kompensator	M8
Styv (tillval, endast med 7,5 kW spindel)	M10

POSITIONERING AV PROFIL

Referensanslag vänster arbetsstycke för pneumatisk rörelse	●
Referensanslag höger arbetsstycke för pneumatisk rörelse	○

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

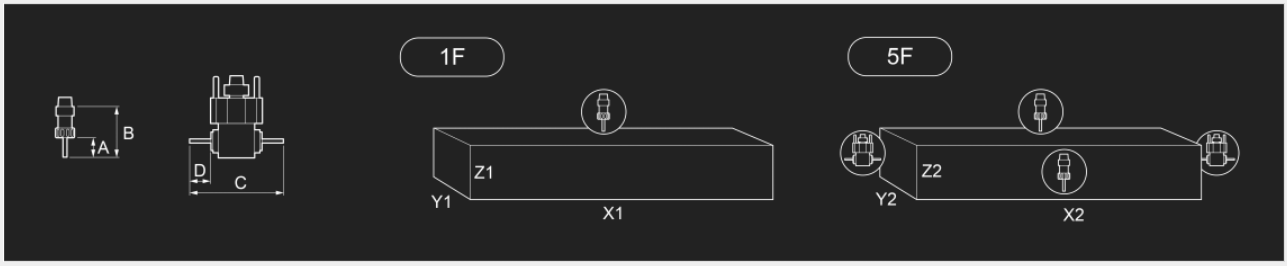
The right to make technical alterations is reserved.

FÄSTE FÖR STYCKE

Standardantal pneumatiska klampar	4
Maximalt antal pneumatiska klampar	4
Manuell positionering av klampar	●

ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning 5F = 5-sides bearbetning



		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
PHANTOMATIC T3 S	Profil inom standardarbetsområdet	60	130	232	50	3.250	210	215	3.150	210	160
	passerande profil (max. bredd)	60	130	232	50	3.250	200	80	3.150	200	80
	passerande profil (max. höjd)	60	130	232	50	3.250	140	120	3.150	140	120

Mått i mm

Ingår ● Tillgänglig ○

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.