



emmeggi

Aluminium

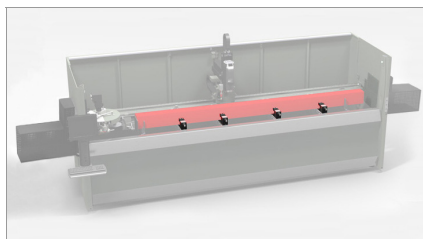
S

Steel

P

Pvc

de #4



Spannelemente

01

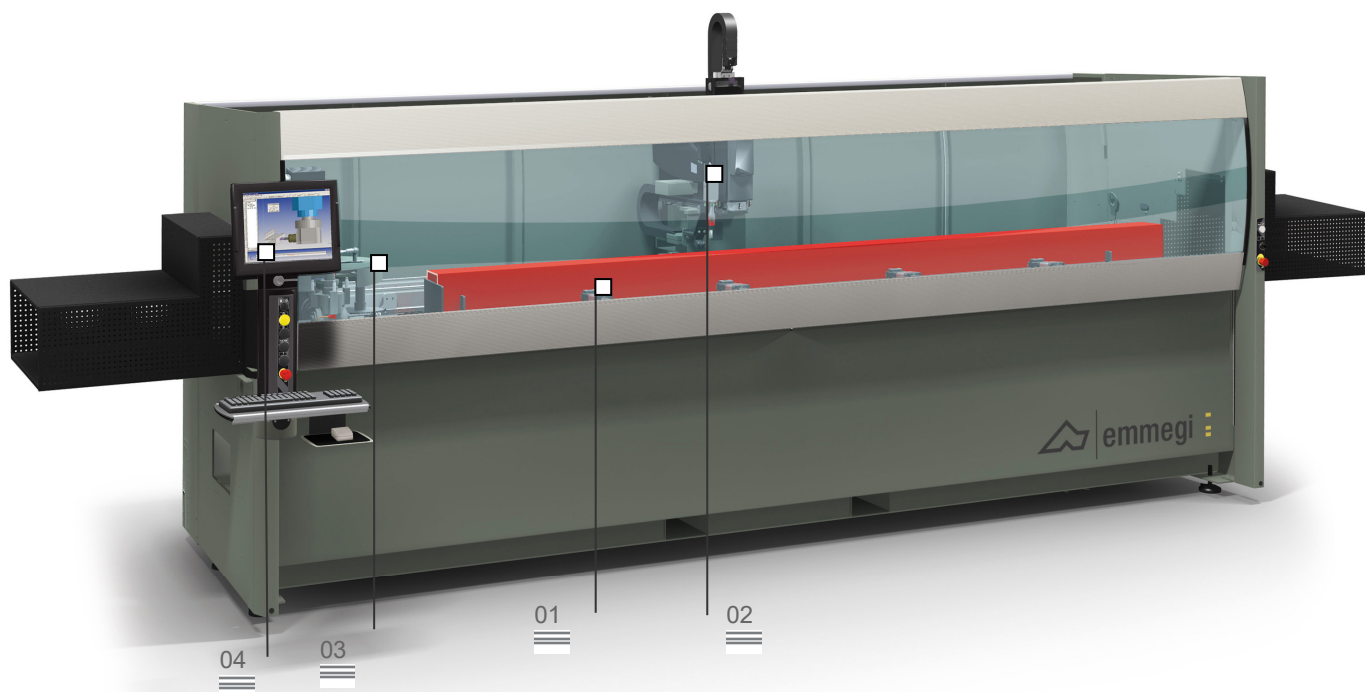


Motorspindel

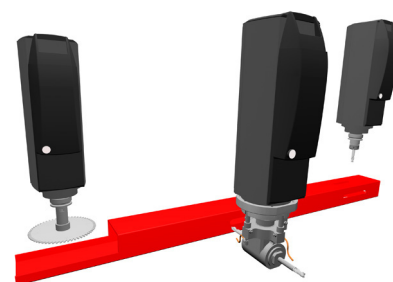
02

# Phantomatic T3 A

## Bearbeitungszentrum



Bearbeitungszentrum mit 3 CNC-gesteuerten Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl bis 3 mm. Die Maschine verfügt über einen Werkzeugwechsler mit 4 Plätzen, in dem 2 Winkelköpfe und ein Scheibenfräser für die 5-Seitenbearbeitung am Werkstück untergebracht werden können. Zusätzlich ist die Maschine mit einem beweglichen Arbeitstisch ausgestattet, der das Beladen und Entladen erleichtert und den maximal bearbeitbaren Profilquerschnitt bezogen auf die Profilbreite erhöht. Spannelemente werden durch die X-Achse automatisch unter Berücksichtigung der Kollisionszonen positioniert.



Werkzeugwechsler

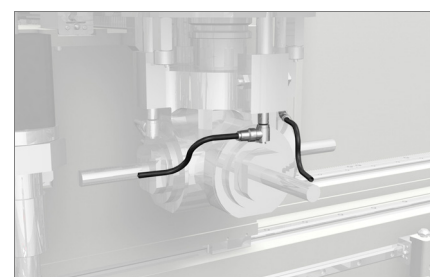
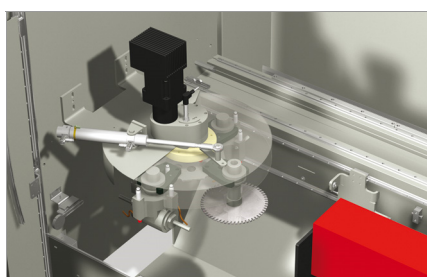
03

Benutzeroberfläche

04

Schmierung der Winkelköpfe

05



Die Abbildungen dienen nur zur Illustration

# Phantomatic T3 A

Bearbeitungszentrum

## 01 Spannelemente

Je nach Länge des Werkstücks und der auszuführenden Bearbeitung ist die Software der Maschine in der Lage, das Positioniermaß jedes Spannelements mit absoluter Sicherheit festzulegen. Dank der automatischen Positioniersteuerung kann jedes Spannelement aufgenommen und über die Verfahrwege des Portals verschoben werden. Dieser Vorgang erfolgt schnell und präzise, wobei lange Zeitabläufe und Kollisionsgefahren vermieden werden. Die Maschine kann dadurch auch von weniger erfahrenen Arbeitskräften problemlos bedient werden.

## 02 Motorspindel

Die Hochleistungsmotorspindel zu 5,5 kW in S1 (auf Anfrage verfügbar in der Ausführung zu 7,5 kW in S1) eignet sich auch für den Heavy-Duty-Einsatz in der metallverarbeitenden Industrie bei der Bearbeitung anspruchsvoller Werkstücke. Sie kann sowohl für einige Arten von stranggepressten Stahlprofilen als auch für Aluminiumprofile eingesetzt werden, und zwar dank eines über Software programmierbaren Schmierensystems. Dieses ist mit einem doppelten Behälter ausgestattet, wodurch sowohl die Schmierung durch Minimalmengentaktsprüheinrichtung als auch durch Sprühnebeleinrichtung möglich sind.

## 03 Werkzeugwechsler

Der neue bauraumoptimierte Revolver-Werkzeugwechsler ermöglicht die Positionierung von großen Profilen und den superschnellen Werkzeugwechsel. Das Blechgehäuse gewährleistet maximalen Schutz der Werkzeugaufnahmen, sowohl vor Spänen als auch vor unbeabsichtigten Stößen. Das Magazin enthält bis zu 4 Werkzeugaufnahmen (auf Anfrage 8) mit den jeweiligen Werkzeugen, die vom Bediener nach Belieben konfiguriert werden können.

## 04 Benutzeroberfläche

Dank des neuen Bedienpults in hängender Ausführung kann der Bediener den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Benutzeroberfläche verfügt über einen 15-Zoll-Touchscreen-Monitor, der mit allen für die Remote-Verbindung mit PC und CNC erforderlichen USB-Anschlüssen sowie Bedientableau, Maus und Tastatur ausgestattet und für den Anschluss eines Barcodelesers und einer Fernbedienung vorgerüstet ist. Ein frontseitiger, leicht zugänglicher USB-Anschluss ersetzt das Diskettenlaufwerk und das CD-ROM-Laufwerk.

## 05 Schmierung der Winkelköpfe

Die Motorspindel ist mit einem Adapterflansch mit Schnellanschlüssen ausgerüstet, an den das Schmierensystem für die Winkelaggregate angebracht werden kann. Gewährleistet wird somit die korrekte Schmierung der arbeitenden Werkzeuge.



Betriebsart **Single-Piece**



Betriebsart **Multi-Piece** max. 2 Werkstücke

### ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	4300
Y-ACHSE (quer) (mm)	270
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	300

### MOTORSPINDEL

Max. Leistung in S1 (kW)	5,5
Max. Leistung in S1 (kW) (optional)	7,5
Max. Drehzahl (U/Min)	20000
Werkzeugaufnahme	HSK 63F

### AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER

Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	4 standard 8 optional
Max. Anzahl der im Magazin zulässigen Winkelköpfe	2
Max. im Magazin zulässiges Sägeblattmaß (mm)	Ø 180

### FUNKTIONEN

Multi-Piece-Betriebsart	○
-------------------------	---

### BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profiloberseite)	1
Mit Winkelkopf (seitliche Profilseiten und Stirnseiten)	2 + 2
Mit Sägeblatt (seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	2 + 2

### GEWINDEBOHRLEISTUNG (mit Gewindebohrer auf Aluminium und Durchgangsbohrung)

Mit Ausgleichsfutter	M8
Starres Gewindebohren (optional, nur mit Motorspindel zu 7,5 kW)	M10

### PROFILPOSITIONIERUNG

Linker Werkstückanschlag, pneumatisch bewegt	●
Rechter Werkstückanschlag, pneumatisch bewegt	○

### WERKSTÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl Spannelemente	4
Max. Anzahl Spannelemente	6
Automatische Positionierung der Spannelemente durch X-Achse	●