



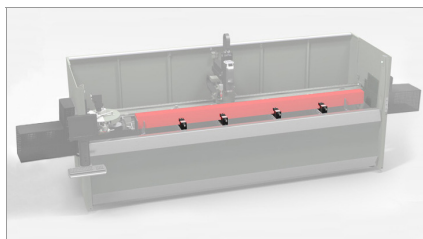
emmegi

Aluminium

Steel

Pvc

nl #4



Bankschroeven

01

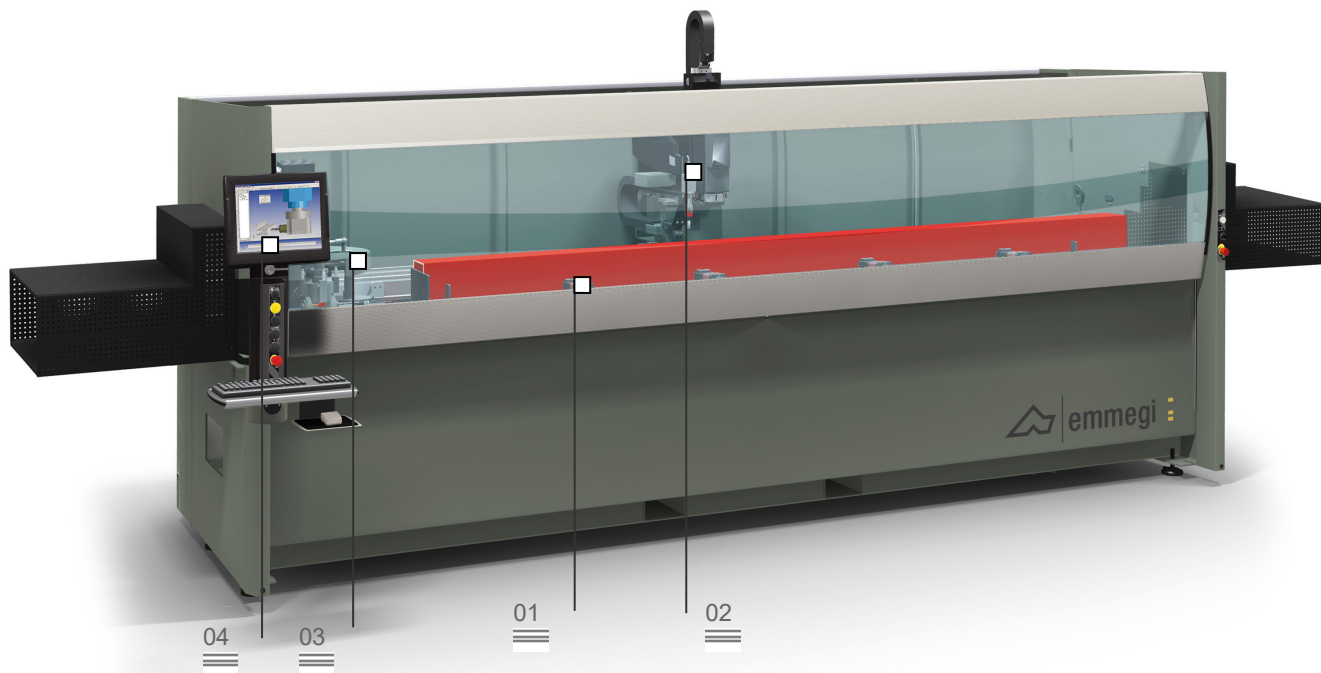


Elektrospindel

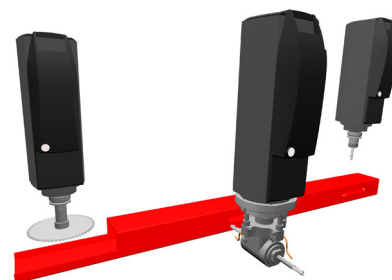
02

# Phantomatic T3 A

Bewerkingscentrum



CNC-bewerkingscentrum met 3 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of profieldelen van aluminium, PCV, algemeen gangbare aluminiumlegeringen en staal tot 3 mm. Voorzien van een gereedschapsmagazijn met 4 plaatsen, met de mogelijkheid om er 2 hoekbewerkingsapparaten en een freesblad in onder te brengen, voor bewerking op de 5 vlakken van het profieldeel. Beschikt ook over een verplaatsbaar werkblad dat het laden/lossen van de profieldelen vergemakkelijkt en het bewerkbare gedeelte aanzienlijk vergroot.



Gereedschapsmagazijn

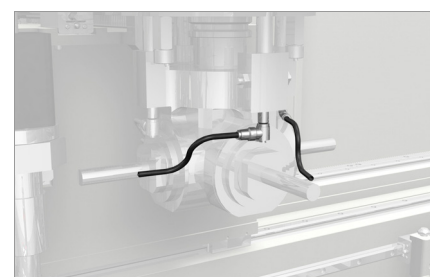
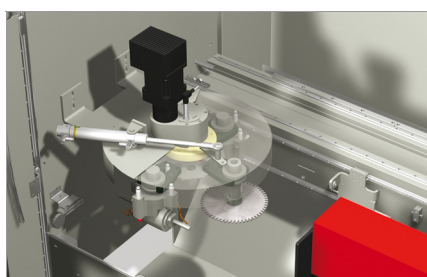
03

Bedieningsinterface

04

Smeling van de koppen

05



# Phantomatic T3 A

Bewerkingscentrum

## 01

### Bankschroeven

De software van de machine kan aan de hand van lengte van het profieldeel en de uit te voeren bewerkingen, in alle veiligheid de waarde van de positionering van elke bankschroefeenheid bepalen. De automatische positioneerder zorgt ervoor dat de afzonderlijke bankschroeven kunnen aanhaken en door de beweging van de wagen worden verplaatst. Dit vindt plaats met maximale snelheid en precisie, waardoor lange doorlooptijden en risico's op botsingen worden vermeden, en de machine ook door minder ervaren bedieners makkelijk te gebruiken is.

## 02

### Elektrospindel

De 5,5 kW elektrospindel in S1 met een hoog koppel, op verzoek leverbaar in de versie met 7,5 kW vermogen in S1, maakt zelfs zware bewerkingen mogelijk die kenmerkend zijn voor de industriële sector. Een softwarematig instelbaar smeersysteem, met een dubbele tank die zowel gebruik kan maken van minimale diffusie-olie als van micronevel olie-emulsie, maakt het gebruik mogelijk op bepaalde soorten geëxtrudeerd staal en op aluminium profielen.

## 03

### Gereedschapsmagazijn

Het nieuwe gereedschapsmagazijn, dat een ronde vorm heeft, is ruimtebesparend en biedt de mogelijkheid om grote extrusiedelen op de machine te positioneren en zeer snel van gereedschap te wisselen. De beschermkap van plaatstaal zorgt ervoor dat de kegels maximaal beschermd zijn tegen spaanders en onbedoelde schokken. Het magazijn kan maximaal 4 (op verzoek 8) gereedschapshouders met bijbehorende gereedschappen bevatten, die naar inzicht van de bediener geconfigureerd kunnen worden.

## 04

### Bedieningsinterface

De nieuwe versie van de besturing, met een hangende interface, stelt de bediener in staat om de beelden vanuit elke positie te bekijken, omdat de monitor op de verticale as kan worden gedraaid. De bedieningsinterface is voorzien van een 15 inch touchscreen display dat is voorzien van alle benodigde USB-aansluitingen om op afstand te kunnen voor een externe interface met PC en NC. Deze is ook voorzien van een drukknoppenpaneel, een muis, en de mogelijkheid om een afstandsbediening aan te sluiten. Een gemakkelijk toegankelijke USB-aansluiting aan de voorzijde vervangt de floppy- en CD-Rom-drives.

## 05

### Smering van de koppen

Op de elektrospindel is een adapterflens met snelkoppelingen gemonteerd, waarin het smeersysteem voor de hoekaggregaten is ondergebracht, zodat de te bewerken gereedschappen correct kunnen worden gesmeerd.



Modus één enkel deel



Modus meerdere delen max 2 stuks

#### ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm)	4300
Y-AS (dwars) (mm)	270
Z-AS (verticaal) (mm)	300

#### ELEKTROSPINDEL

Maximaal vermogen in S1 (kW)	5,5
Maximaal vermogen in S1 (kW) ( optioneel)	7,5
Maximumsnelheid (1/min)	20000
Gereedschapsopname kegel	HSK 63F

#### AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN

Maximum aantal gereedschappen in het magazijn	4 standaard 8 optioneel verkrijgbaar
Maximaal aantal hoekkoppen dat in het gereedschapsmagazijn kan worden geplaatst	2
Maximale diameter van het snijblad dat in het magazijn kan worden geplaatst (mm)	Ø = 180

#### FUNCTIONALITEIT

Bewerking meerdere delen	o
--------------------------	---

#### BEWERKBARE VLAKKEN

Met direct gereedschap (bovenvlak)	1
Met hoekkop (zijvlakken en koppen)	2 + 2
Met snijblad-gereedschap (zijvlakken en koppen)	2 + 2

#### TAPCAPACITEIT (stift op aluminium en doorlopend gat)

Met compensator	M8
Synchroon (optioneel verkrijgbaar, alleen met elektrospindel van 7,5 kW)	M10

#### PROFIELPOSITIONERING

Pneumatisch aangedreven linker referentieaanslag van het profieldeel	•
Pneumatisch aangedreven rechter referentieaanslag van het profieldeel	o

#### VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

Standaard aantal bankschroeven	4
Maximum aantal bankschroeven	6
Automatische positionering van de bankschroeven via de X-as	•