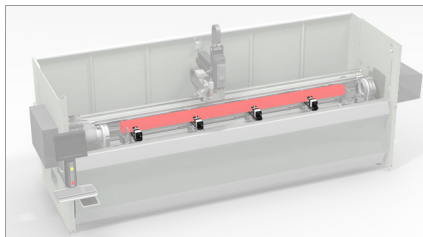




emmeggi

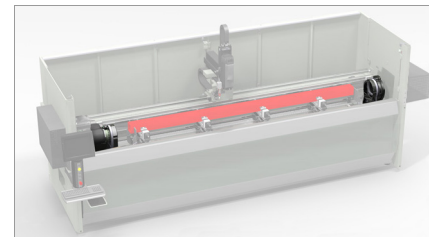
Aluminium
S
Steel
P
Pvc

de #1



Spannelemente

01

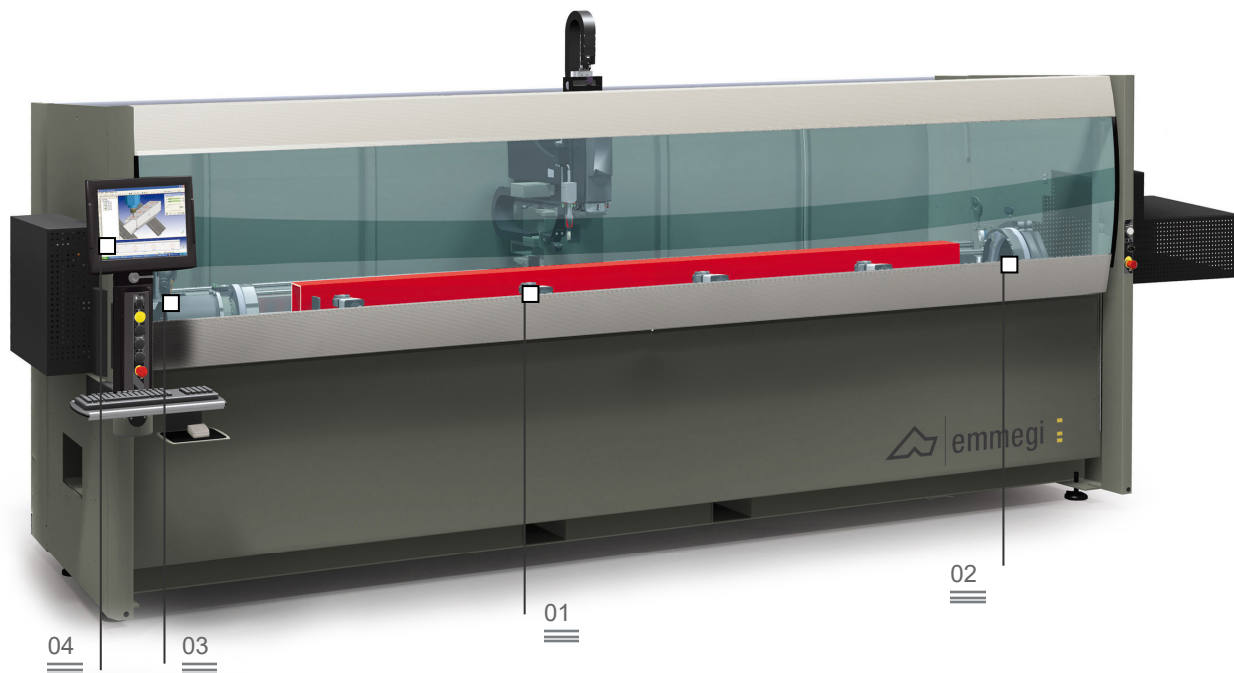


Profildreheinrichtung

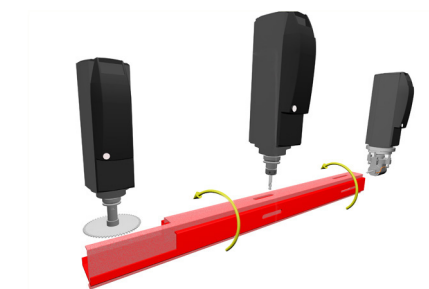
02

Phantomatic T3 S

Bearbeitungszentrum



Bearbeitungszentrum mit 3 oder 4 CNC-gesteuerten Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl bis 3 mm. Die Maschine kann mit einem Werkzeugwechsler mit 4 oder 8 Plätzen ausgestattet werden, in dem 2 Winkelköpfe und ein Scheibenfräser für die 5-Seitenbearbeitung am Werkstück untergebracht werden können. Der Standardarbeitstisch ermöglicht die Drehung auf drei feste Positionen in 90°-Schritten. Der stufenlos drehbare Arbeitstisch (4. CNC-Achse optional) ermöglicht außerdem die Bearbeitung in beliebigen Winkeln zwischen -90° und +90°. Die Bearbeitungen an den Stirnseiten sind in der 0° Stellung möglich.



Automatischer Werkzeugwechsler

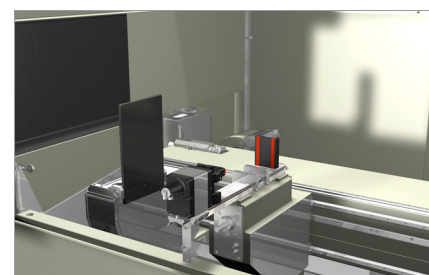
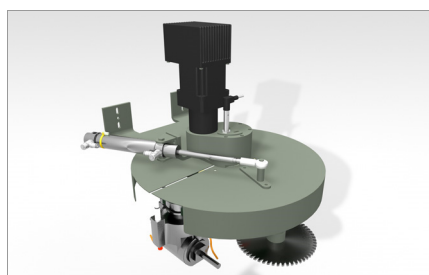
03

Benutzeroberfläche

04

Pneumatische Anschläge

05



Die Abbildungen dienen nur zur Illustration

Phantomatic T3 S

Bearbeitungszentrum

01

Spannelemente

Die Spanneinrichtungen werden manuell verfahren. Jedes Spannelement kann somit extrem einfach positioniert und am Profil festgespannt werden. Die Positionsanzeige erfolgt über die CNC-Steuerung, aber die Ablesung der Position erfolgt an einem metrischen Maßstab.

02

Profildreheinrichtung

Die NC-Profildreheinrichtung kann sich auf -90° , 0 und $+90^\circ$ positionieren. Optional kann die stufenlose Drehung implementiert werden. Dank dieser Lösung können Profile aus Stahl, Aluminium und PVC mit maximaler Geschwindigkeit und Genauigkeit ohne manuelles Drehen des Werkstücks oder Zuhilfenahme von Winkelköpfen bearbeitet werden. In jedem Bearbeitungszustand wird die Leistung der Motorspindel genutzt.

03

Automatischer 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

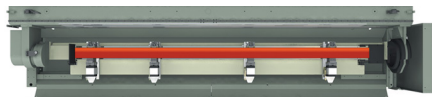
Benutzeroberfläche

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.

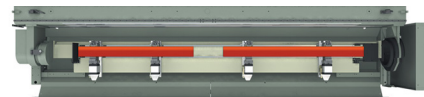
05

Pneumatische Anschläge

Die Maschine weist robuste Anschläge (einer links und einer rechts) auf, die als Referenzpunkte für den Profilstab dienen. Jeder Anschlag ist versenkbar, wird pneumatisch verfahren und automatisch je nach Bearbeitung von der Maschinensoftware ausgewählt. Zwei Anschläge bieten den Vorteil, dass mehrere Werkstücke für Bearbeitungen in der Multi-Piece-Betriebsart geladen werden können. Zusätzlich besteht außerdem die Möglichkeit, den Stab oder das Reststück zu repositionieren und Bearbeitungen an besonders langen Profilen auszuführen.



Betriebsart Single-Piece



Betriebsart Multi-Piece
max. 2 Werkstücke

ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	4.300
Y-ACHSE (quer) (mm)	270
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	300
A-ACHSE (automatische Drehung des Werkstücks)	-90° + $+90^\circ$
Verfahrweg A-Achse (Standard)	-90° , 0° , $+90^\circ$
Verfahrweg A-Achse (optional)	CN

MOTORSPINDEL

Max. Leistung in S1 (Standard) (kW)	5,5
Max. Leistung in S1 (optional) (kW)	7,5
Max. Drehzahl (1/min)	20.000
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)	$\varnothing = 180$

FUNKTIONEN

Multi-Piece-Betriebsart	o
-------------------------	---

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profilerseite und seitliche Profilseiten)	3
Mit Winkelkopf (seitliche Profilseiten und Stirnseiten)	2 + 2
Mit Sägeblatt (Profilerseite, seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	1 + 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	o

WERKSTÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl Spannelemente	4
Max. Anzahl Spannelemente	4
Manuelle Positionierung der Spannelemente	•