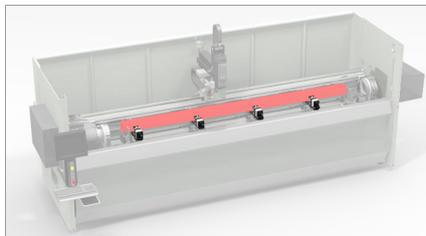




emmeggi

Aluminium  
S  
Steel  
P  
Pvc

fr #1



Etaux

01

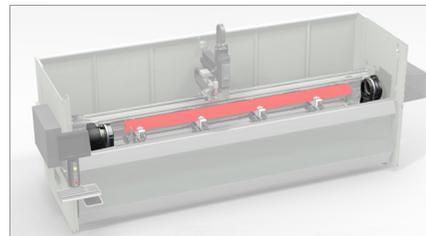
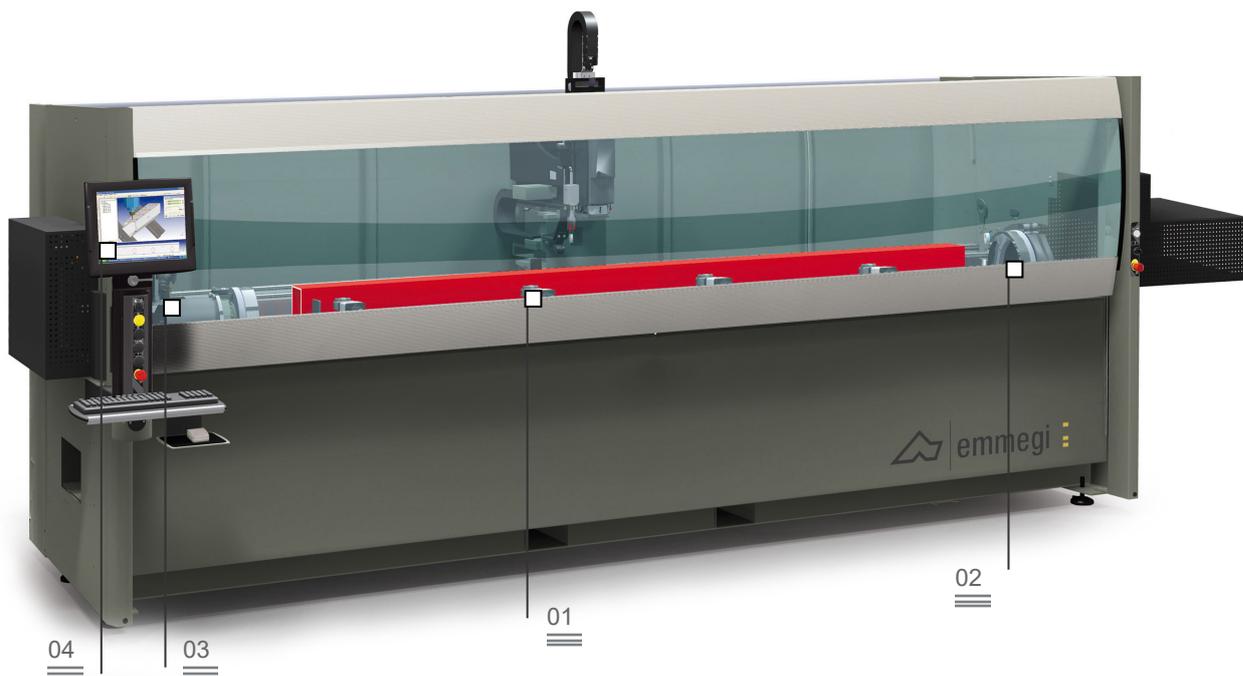


Table basculante

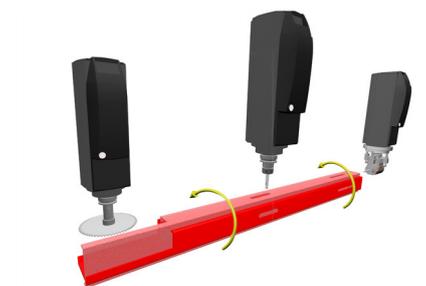
02

# Phantomatic T3 S

Centre d'usinage



Centre d'usinage CN à 3 ou 4 axes commandés conçu pour l'usinage de profilés ou de pièces en aluminium, acier, PVC et alliages légers en général jusqu'à 3 mm. Possibilité de configuration avec un magasin outils à 4 ou 8 postes en mesure d'abriter 2 renvois d'angle et une fraise-disque de façon à pouvoir exécuter des usinages sur les 5 faces de la pièce. La table d'usinage standard garantit la rotation par secteur de 90° sur trois positions fixes. La table d'usinage basculante en continu (4<sup>ème</sup> axe CN en option) permet d'intervenir, à l'aide d'un renvoi d'angle à double sortie, sur n'importe quel angle compris entre - 90° et + 90° et sur les deux extrémités, une fois la table amenée à 0°.



Magasin porte-outils automatique (en option)

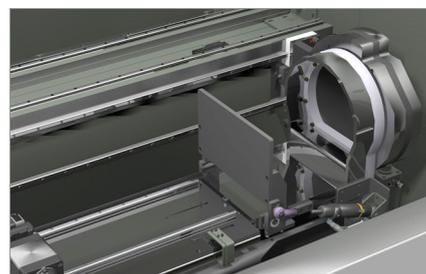
03

Terminal d'atelier

04

Butées pneumatiques

05



# Phantomatic T3 S

Centre d'usinage

## 01 Étaux

Le système d'étaux à actionnement manuel permet de positionner chaque groupe d'étaux avec une très grande facilité en le serrant sur le profilé. La commande numérique gère l'indication de la position, mais la lecture de la longueur se fait manuellement au moyen d'une règle métrique.

## 02 Table basculante

La table basculante à commande numérique est en mesure de se positionner à  $-90^\circ$ ,  $0^\circ$ ,  $+90^\circ$ . Possibilité, en option, d'assurer une rotation continue. Cette solution permet d'exécuter, avec une rapidité et une précision extrêmes, des usinages sur des profilés en acier, aluminium et PVC sans devoir recourir à la rotation manuelle de la pièce ou à l'utilisation de renvois d'angle, tirant ainsi le plus grand parti de la puissance de l'électrobroche et ce, quelles que soient les conditions d'usinage.

## 03 Magasin porte-outils automatique

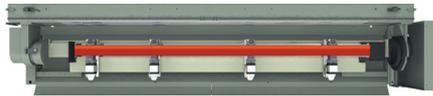
Avec sa forme circulaire, le nouveau magasin porte-outils permet de réduire l'encombrement et d'assurer le positionnement en machine de profilés extrudés de grandes dimensions, tout comme d'effectuer le changement d'outil de manière particulièrement rapide. Le carter en tôle dont il dispose garantit aux cônes d'outillage une protection renforcée aussi bien contre les copeaux que contre les chocs accidentels. Le magasin est en mesure de contenir jusqu'à 4 porte-outils (8 sur demande) et leurs outils respectifs que l'opérateur peut configurer à sa guise.

## 04 Terminal d'atelier

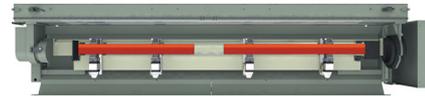
Dans sa nouvelle version, la commande à interface suspendue permet à l'opérateur de voir l'écran à partir de n'importe quelle position, grâce à la possibilité de le faire pivoter sur l'axe vertical. L'interface opérateur propose un écran tactile de 15" doté de toutes les connexions USB nécessaires à l'établissement d'une interface à distance entre PC et CN, sans oublier la boîte à boutons, la souris et le clavier, ainsi qu'un pré-équipement pour le raccordement d'un lecteur codes à barres et d'un pupitre de commande à distance. En outre, la prise USB frontale, aisément accessible, remplace le lecteur de disquettes et de CD.

## 05 Butées pneumatiques

La machine renferme deux butées robustes assujetties à l'étalonnage de la barre. L'une se trouve du côté droit et l'autre du côté gauche. Actionnée par le biais d'un vérin pneumatique, chaque butée de type escamotable est sélectionnée automatiquement par le logiciel de la machine en fonction des usinages à effectuer. Les avantages de la double butée peuvent se résumer ainsi : possibilité de charger plusieurs profilés pour les usinages en mode pièces multiples ; possibilité de procéder au repositionnement de la barre ou de la retouche et d'exécuter des usinages sur des profilés particulièrement longs.



Mode pièce simple



Mode pièces multiples  
2 pièces max

### COURSE DES AXES

AXE X (longitudinal) (mm)	4.300
AXE Y (transversal) (mm)	270
AXE Z (vertical) (mm)	300
AXE A (rotation automatique de la pièce)	$-90^\circ \div +90^\circ$
Positionnement de l'axe A (standard)	$-90^\circ, 0^\circ, +90^\circ$
Positionnement de l'axe A (en option)	CN

### ELECTROBROCHE

Puissance maximum en S1 (standard) (kW)	5,5
Puissance maximum en S1 (en option) (kW)	7,5
Vitesse maximum (1/min)	20.000
Cône d'outillage	HSK 63F

### MAGASIN PORTE-OUTILS AUTOMATIQUE

Nombre maximum d'outils dans le magasin	4 standard 8 facultatif
Nombre maximum de renvois d'angle stockables dans le magasin porte-outils	2
Diamètre maximum de la lame stockable dans le magasin (mm)	$\varnothing = 180$

### FONCTIONS

Fonctionnement en mode pièces multiples

○

### FACES USINABLES

Avec outil droit (face supérieure, faces latérales)	3
Avec renvoi d'angle (faces latérales, extrémités)	2 + 2
Avec outil lame (face supérieure, faces latérales et extrémités)	1 + 2 + 2

### CAPACITE DE TARAUDAGE (avec taraud sur aluminium et trou débouchant)

Avec compensateur	M8
Taraudage rigide (en option, uniquement avec l'électrobroche de 7,5 kW)	M10

### POSITIONNEMENT DU PROFILE

Butées gauche de référence de la pièce à mouvement pneumatique	●
Butées droite de référence de la pièce à mouvement pneumatique	○

### SERRAGE DE LA PIECE

Nombre standard d'étaux	4
Nombre maximum d'étaux	4
Positionnement manuel des étaux	●