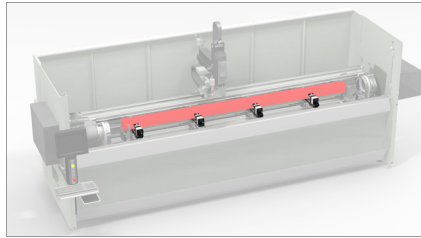




emmegi

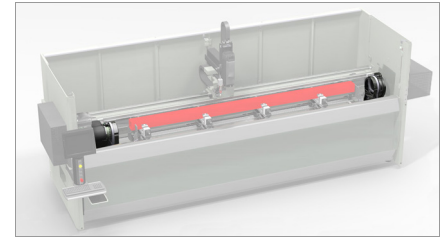
Aluminium  
S  
Steel  
P  
Pvc

nl #1



Bankschroeven

01

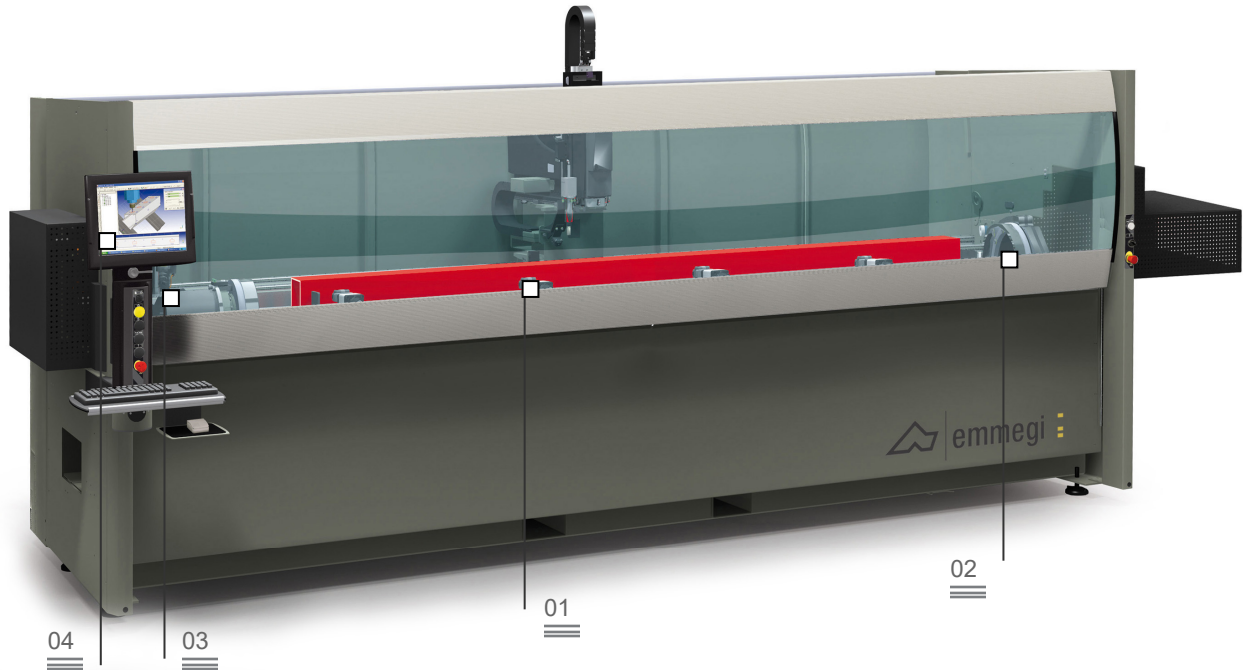


Kantelbare tafel

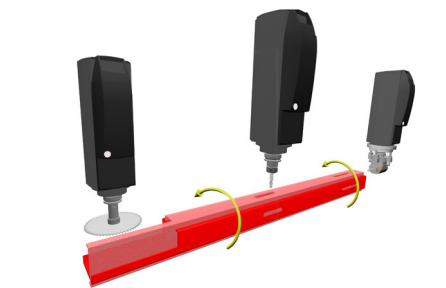
02

# Phantomatic T3 S

Bewerkingscentrum



CNC-bewerkingscentrum met 3 of 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of profieldelen van aluminium, PCV, algemeen gangbare aluminiumlegeringen en staal tot 3 mm. Kan worden voorzien van een gereedschapsmagazijn met 4 of 8 plaatsen, met de mogelijkheid om er 2 hoekbewerkingsapparaten en een freesblad in onder te brengen, voor bewerking op de 5 vlakken van het profieldeel. Het standaard werkblad kan in drie vaste standen in stappen van 90° gedraaid worden. De continu draaiende werktafel (optionele 4° NC-as) maakt het mogelijk onder elke hoek van - 90° tot + 90° te werken, en op de twee koppen met hoekeenheid met dubbele uitvoer, met de tafel op 0°.



Automatisch gereedschapsmagazijn (optioneel verkrijgbaar)

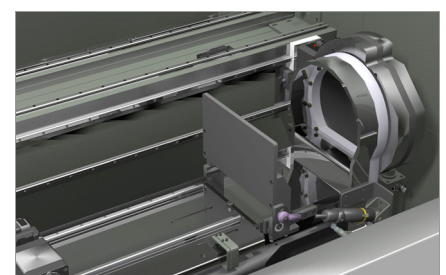
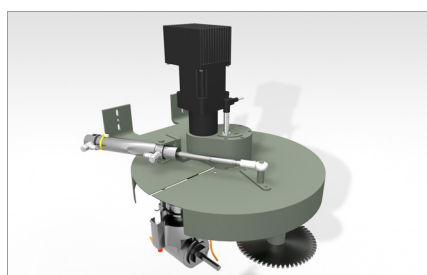
03

Bedieningsinterface

04

Pneumatische aanslagen

05



# Phantomatic T3 S

Bewerkingscentrum

## 01

### Bankschroeven

Het bankschroefstelsel, dat met behulp van de metrische schaalverdeling handmatig kan worden gepositioneerd, zorgt ervoor dat het profieldeel heel gemakkelijk kan worden vastgeklemd. De CNC controleert de juiste positionering van de bankschroeven alvorens de bewerking te starten.

## 02

### Kantelbare tafel

De numeriek bestuurd kantelbare tafel kan zichzelf positioneren op  $-90^\circ$ ,  $0^\circ$ ,  $+90^\circ$ . Optioneel kan worden gekozen voor continu-rotatie. Met deze oplossing kunnen profielen van staal, aluminium en PVC met maximale snelheid en precisie worden bewerkt, zonder dat het profieldeel met de hand hoeft te worden gedraaid of hoekaggregaten nodig zijn, waarbij de kracht van de elektrospindel in alle werkomstandigheden wordt benut.

## 03

### Automatisch 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

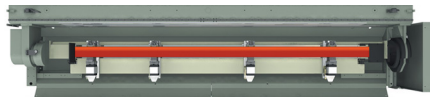
### Bedieningsinterface

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 barcodelezer en een afstandsbediening aan te sluiten. Een gemakkelijk toegankelijke USB-aansluiting aan de voorzijde vervangt de floppy- en CD-Rom-drives.

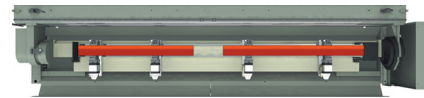
## 05

### Pneumatische aanslagen

Op de machine bevinden zich stevige aanslagen voor staafreferentie, één aan de linkerkant en één aan de rechterkant. Alle door een persluchtcilinder aangedreven aanslagen zijn uitschuifbaar en worden afhankelijk van de uit te voeren bewerkingen automatisch door de machinesoftware geselecteerd. Samengevat zijn de voordelen van de dubbele aanslag de mogelijkheid om meerdere profielstukken te laden voor een meerdelige bewerking, en de mogelijkheid om de staaf of het profielstuk te verplaatsen en bijzonder lange profielen te bewerken.



Modus één enkel deel



Modus meerdere delen  
max 2 profieldelen

#### ASSLAGEN

X-AS (in de lengterichting) (mm)	4300
Y-AS (dwars) (mm)	270
Z-AS (verticaal) (mm)	300
A-AS (automatische rotatie profieldeel)	$-90^\circ \div +90^\circ$
Positionering A-as (standaard)	$-90^\circ, 0^\circ, +90^\circ$
Positionering A-as (optioneel)	NC

#### ELEKTROSPINDEL

Maximaal vermogen in S1 (standaard) (kW)	5,5
Maximaal vermogen in S1 (optioneel) (kW)	7,5
Maximumsnelheid (1/min)	20.000
Gereedschapsopname kegel	HSK 63F

#### AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN (optioneel verkrijgbaar)

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

#### FUNCTIONALITEIT

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

#### BEWERKBARE VLAKKEN

Met direct gereedschap (bovenvlak, zijvlakken, koppen)	3
Met hoekeenheid (zijvlakken en koppen)	2 + 2
Met snijblad-gereedschap (bovenvlak, zijvlakken en koppen)	1 + 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	4
Handmatige positionering van de bankschroeven	•