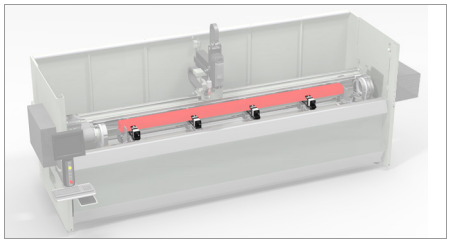
emmegi

Aluminium
Steel
Pvc

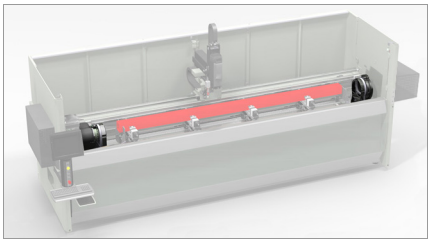
ru #1

Phantomatic T3 S

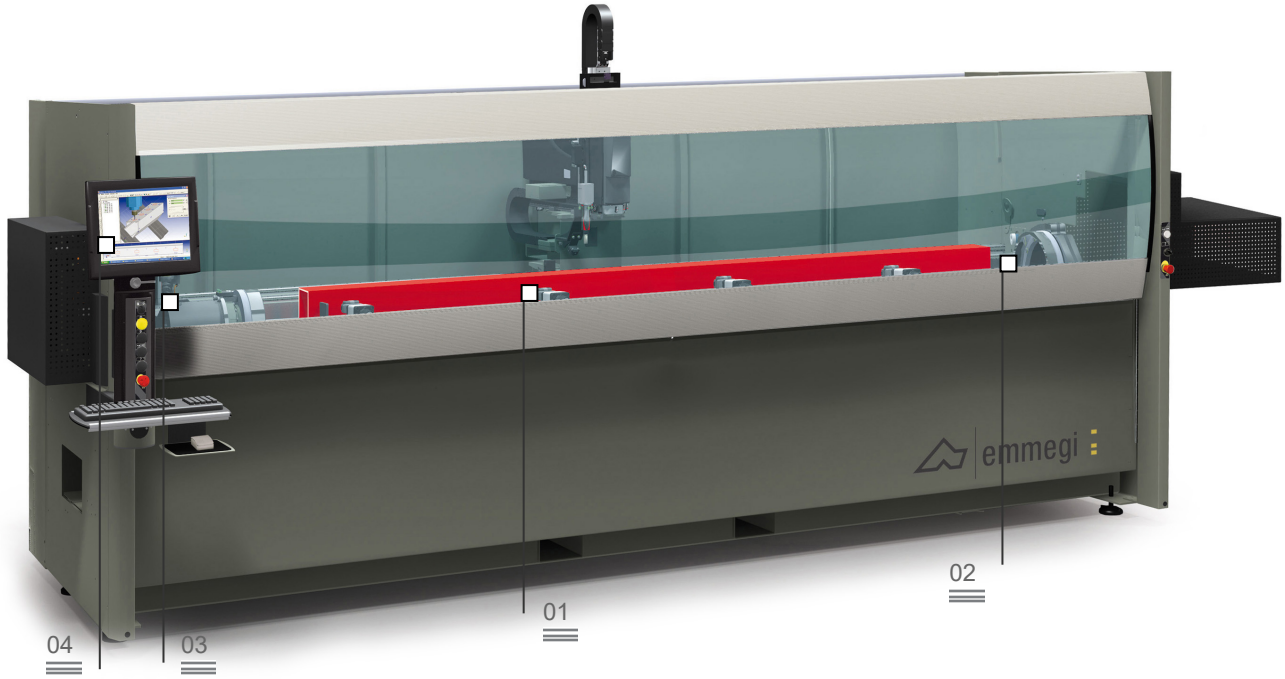
Обрабатывающий центр



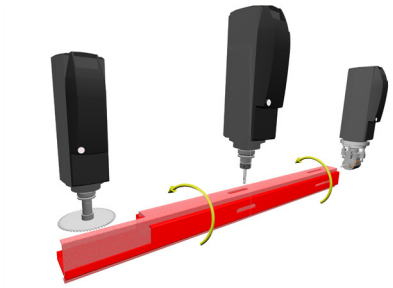
Прижимы 01



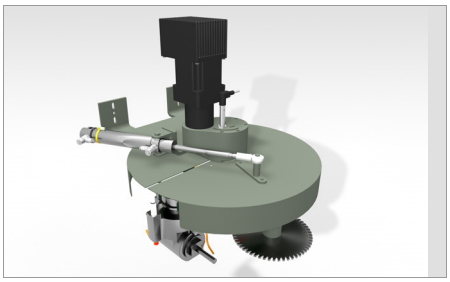
Поворотный стол 02



3х или 4х осевой фрезерный автоматический обрабатывающий центр, предназначенный для обработки профилей или заготовок из алюминия, ПВХ, легких сплавов и стали толщиной до 3 мм. В его конфигурацию включен магазин инструментов на 4 места 8, в котором можно разместить 2 угловые головы и одну дисковую фрезу для выполнения обработки на 5 сторонах детали. Рабочий стол позволяет выполнять повороты в три фиксированные положения с шагом - 90°,0°,+90°. По отдельному заказу можно установить безступенчатый рабочий стол, с плавным поворотом (4 ось) .

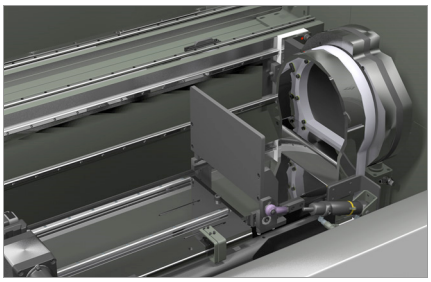


Магазин инструментов 03



Управление 04

Пневматические упоры 05



Иллюстрации приведены исключительно в ознакомительных целях

Phantomatic T3 S

Обрабатывающий центр

01 Прижимы

Прижимы располагаются вручную, легко и удобно позиционируются при зажиме профиля. Индикация положения на компьютере, замер положения с помощью метрической линейки.

02 Поворотный стол

Ступенчатый автоматический поворотный стол с положениями -90°, 0, +90°. Возможно опционально сделать регулировку поворота стола безступенчатой. Данное решение позволяет обрабатывать профили из стали, алюминия и ПВХ с максимальной скоростью и точностью без необходимости перехвата детали вручную или использования угловых голов, при этом полностью использовать время работы электрошпинделя.

03 Магазин инструментов

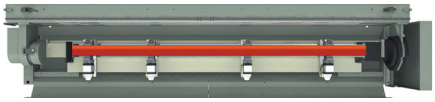
На станке установлен автоматический магазин инструментов. Оборудован защитным кожухом предохраняющим инструмент от стружки и случайных ударов. В магазине могут находиться до 4 (до 8 опция) патронов с инструментами, конфигурация которых определяется оператором.

04 Управление

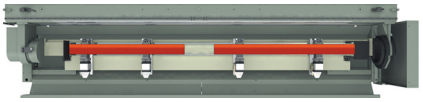
Благодаря выносному пульту оператор может наблюдать вблизи за рабочим процессом и одновременно за монитором из любого положения, так как монитор вращается вертикально и горизонтально. Сенсорный 15" экран, оборудован USB портами, для удобной передачи информации, кроме панели управления имеется мышка и клавиатура. Есть возможность подключения к устройству считывания штрих-кодов и дистанционному пульту.

05 Пневматические контрупоры

В станке предусмотренны упоры, служащие для идентификации размеров обработок; один из них расположен слева (стандарт), а другой – справа (опция). Выдвижные автоматические упоры приводятся в движение пневматическим цилиндром. Во время обработки поверхностей упоры уходят вниз чтобы не препятствовать шпинделю. Преимущество двух упоров, в возможности загрузки нескольких профилей, для обработки в маятниковом режиме одновременно нескольких деталей..



Режим **одиночной обработки профиля**



Режим **маятниковой обработки профилей** (не более 2 профилей)

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ	
ОСЬ X (продольная) (мм)	**4300**
ОСЬ Y (поперечная) (мм)	**270**
ОСЬ Z (вертикальная) (мм)	**300**
ОСЬ A (автоматический поворот стола)	**- 90° ÷ + 90°**
Позиционирование по оси A (стандарт 3 положения)	**- 90°, 0°, + 90°**
Позиционирование по оси A (автоматически безступенчато)	○
ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ	
Максимальная мощность при S1 (стандарт), кВт	**5,5**
Максимальная мощность при S1 (опционально), кВт	**7,5**
Максимальные обороты , об/мин	**20 000**
Стандарт крепления инструмента	**HSK-63F**
АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ	
Прямой инструмент в магазине	**4 стандарт/ 8 опционально**
Т-образная угловая голова, вставляемые в магазин	**2**
Максимальный размер фрезерного диска, загружаемого в магазин, мм	**Ø180**
ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ	
Работа в режиме множественной обработки деталей	○
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ СТОРОНЫ	
Прямой инструмент (верхняя сторона, боковые стороны)	**3**
Т-образная угловая голова (боковые стороны и торцы)	**2 + 2**
Фрезерный диск (верхняя сторона, боковые стороны и торцы)	**1 + 2 + 2**
МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАРЕЗАЕМОЙ РЕЗЬБЫ (метчиком по алюминию)	
Патрон с компенсатором	**M8**
Шпиндель с энкодером 7,5 кВт (опция)	**M10**
ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ	
Левый упор детали при пневматическом движении	●
Правый упор детали при пневматическом движении	○
ЗАЖИМ ПРОФИЛЯ	
Стандартное количество прижимов	**4**
Максимальное количество прижимов	**6**
Ручное расположение прижимов	●