

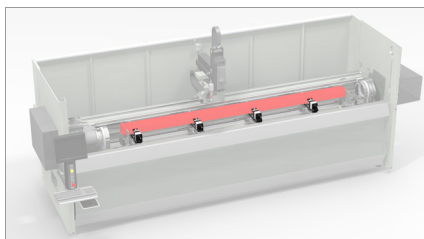


emmeggi

Aluminium

Steel  
Pvc

it #4



Morse

01

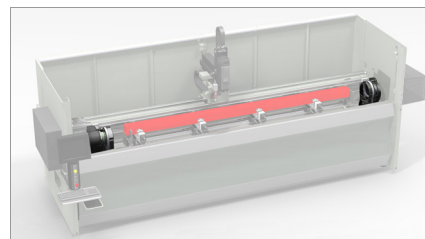
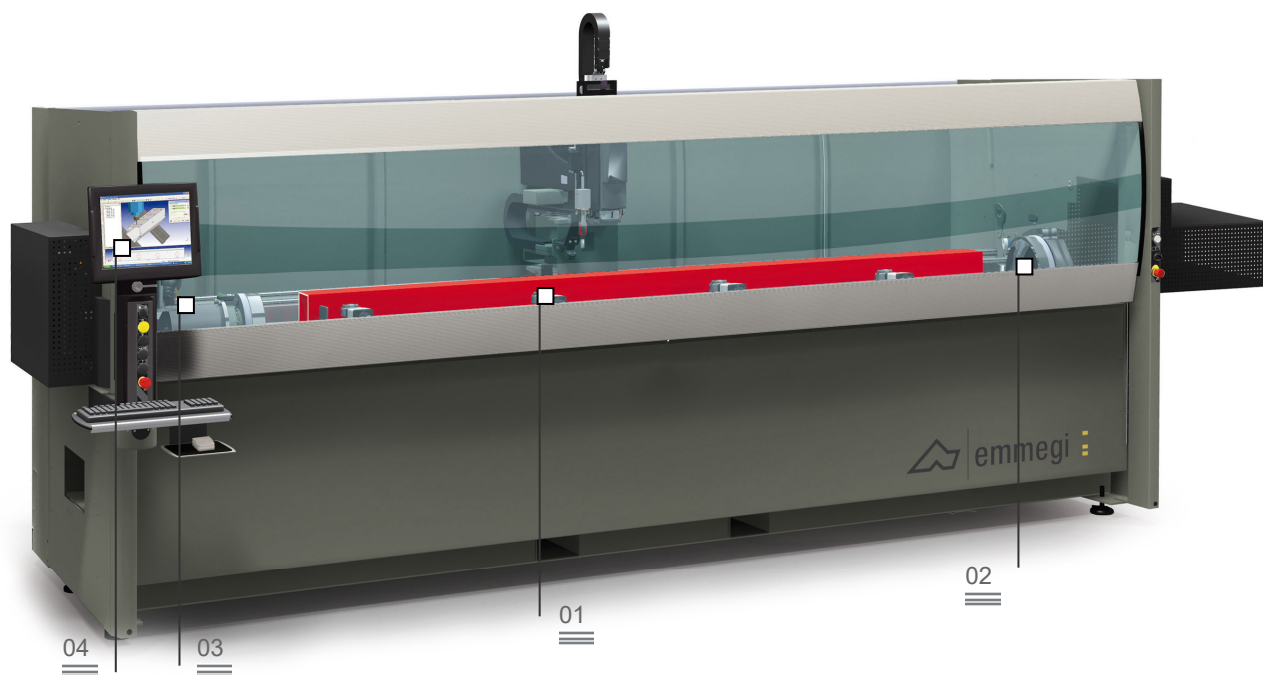


Tavola basculante

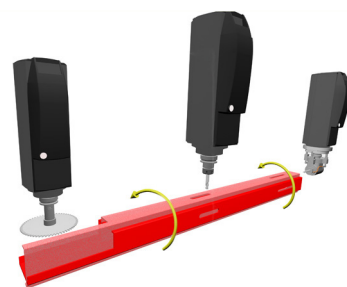
02

## Phantomatic T3 Star

Centro di lavoro



Centro di lavoro CNC a 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 3 mm. Dispone di magazzino utensili a 4 posti, con possibilità di ospitare 2 unità angolari e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. La presenza del piano di lavoro rotante in continuo (asse CN) consente di lavorare in qualsiasi angolazione da - 90° a + 90° e sulle due testate con testina angolare a doppia uscita, con tavola a 0°.



Magazzino utensili

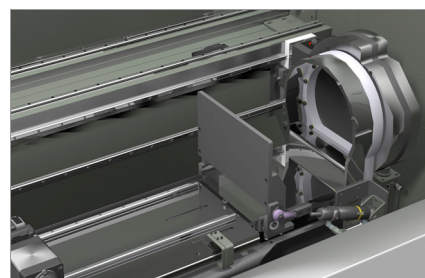
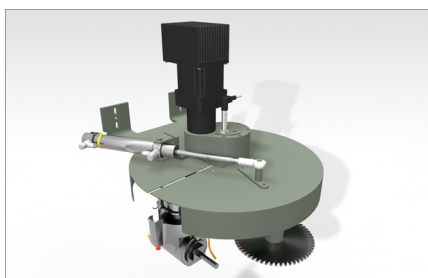
03

Interfaccia operatore

04

Battute pneumatiche

05



# Phantomatic T3 Star

Centro di lavoro

## 01 Morse

Il sistema di morse è a posizionamento automatico tramite asse X. Questo consente di posizionare ogni gruppo morse con estrema facilità, andando così a bloccare il profilo. L'indicazione della posizione e la verifica del corretto posizionamento morse viene gestito a CN, visualizzando direttamente le informazioni sullo schermo del controllo.

## 02 Tavola basculante

Tavola basculante a controllo numerico in grado di eseguire la rotazione da  $-90^\circ$  ÷  $+90^\circ$  incluse le angolazioni intermedie. Tale soluzione permette di eseguire lavorazioni su profili in acciaio, alluminio e PVC, con la massima velocità e precisione, senza ricorrere alla rotazione manuale del pezzo o all'uso di aggregati angolari, sfruttando in ogni condizione di lavoro la potenza dell'elettromandrino.

## 03 Magazzino utensili

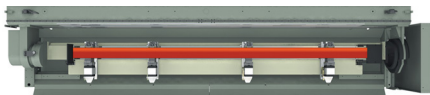
Il nuovo magazzino portautensili, di forma circolare, consente di ridurre l'ingombro e assicurare il posizionamento in macchina di estrusi di grandi dimensioni ed inoltre di eseguire il cambio dell'utensile in maniera molto rapida. La copertura di protezione in lamiera garantisce la massima protezione dei coni sia da trucioli sia da urti accidentali. Il magazzino è in grado di contenere fino a 4 (8 a richiesta) portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore.

## 04 Interfaccia operatore

La nuova versione del controllo, con interfaccia pensile, consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione, grazie alla possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale. L'interfaccia operatore dispone di display 15" touchscreen dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone inoltre di pulsantiera, mouse e tastiera, oltre che alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. Una presa USB frontale, di facile accesso, sostituisce il lettore floppy ed il lettore CD-Rom.

## 05 Battute pneumatiche

Nella macchina sono presenti robuste battute che asservono al riferimento barra, poste una sul lato destro ed una sul lato sinistro. Ogni battuta, azionata mediante un cilindro pneumatico, è di tipo a scomparsa e viene selezionata automaticamente, in funzione delle lavorazioni da eseguire, da software macchina. I vantaggi della doppia battuta sono riassumibili nella possibilità di caricare più pezzi di profilo per lavorazioni in modalità multipezzo, oltre che la possibilità di eseguire il riposizionamento della barra o dello spezzone ed eseguire lavorazioni su profili particolarmente lunghi.



Modalità **Monopezzo**



Modalità **Multipezzo**  
max 2 pezzi

### CORSE ASSI

ASSE X (longitudinale) (mm)	4300
ASSE Y (trasversale) (mm)	270
ASSE Z (verticale) (mm)	300
ASSE A (rotazione automatica pezzo)	$-90^\circ$ ÷ $+90^\circ$

### ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	5,5
Potenza massima in S1 (kW) (opzionale) (kW)	7,5
Velocità massima (1/min)	20000
Cono attacco utensile	HSK 63F

### MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO

Numero massimo utensili magazzino	4 standard 8 optional
Numero massimo unità angolari inseribili nel magazzino utensili	2
Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm)	$\varnothing = 180$

### FUNZIONALITA'

Funzionamento multipezzo	o
--------------------------	---

### FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore, facce laterali)	3
Con unità angolare (facce laterali, testate)	2 + 2
Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate)	1 + 2 + 2

### CAPACITA' DI MASCHIATURA (con maschio, su alluminio foro passante)

Con compensatore	M8
Rigida (optional, solo con elettromandrino da 7,5 kW)	M10

### POSIZIONAMENTO PROFILO

Battuta SX riferimento pezzo a movimento pneumatico	•
Battuta DX riferimento pezzo a movimento pneumatico	o

### BLOCCAGGIO PEZZO

Numero standard morse	4
Numero massimo morse	4
Posizionamento morse automatico tramite asse X	•