



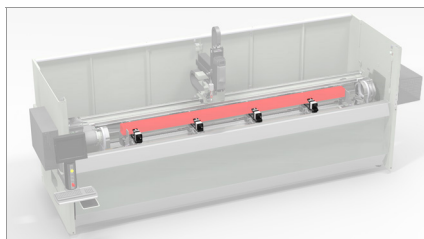
emmegi

Aluminium  
Steel  
Pvc

SV #4

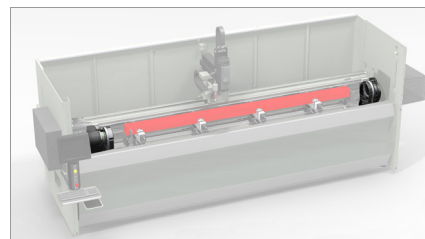
# Phantomatic T3 Star

Bearbetningscenter



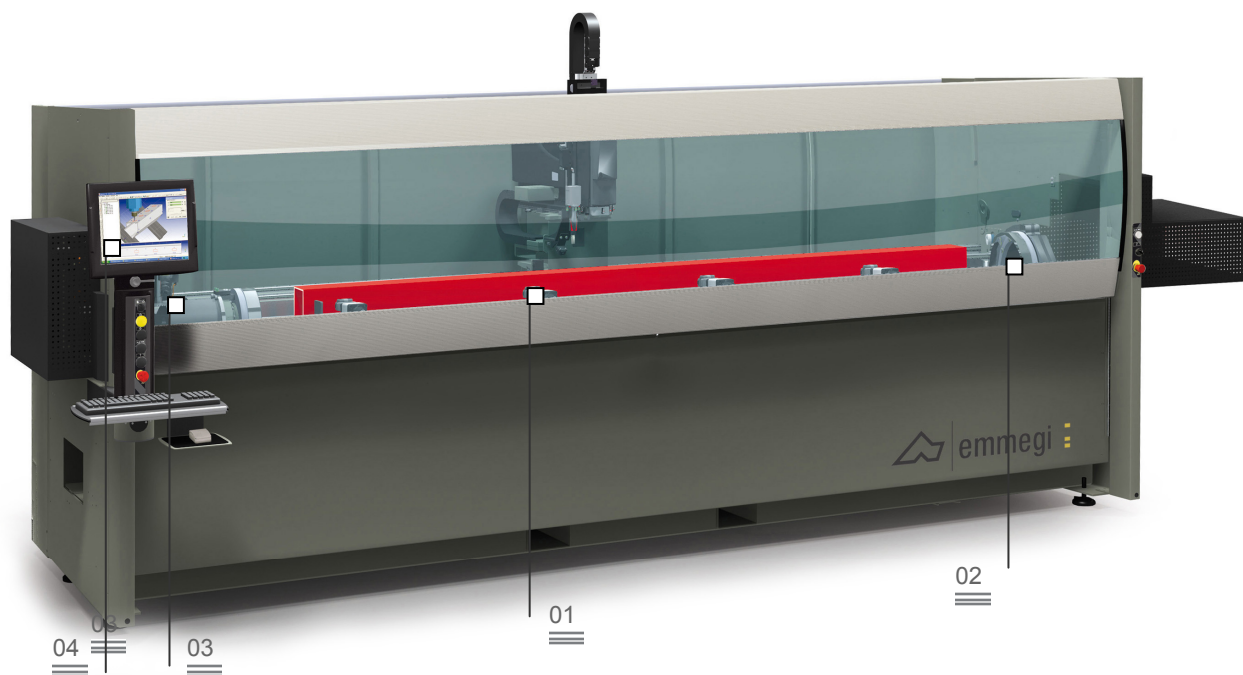
Klampar

01

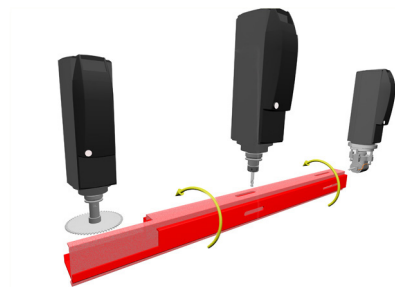


Vridbart arbetsbord

02



Bearbetningscenter med 4 CNC-styrda axlar, för bearbetning av profiler i aluminium, PVC, lättmetaller och stål upp till 3 mm. Det är försett med ett verktygmagasin med 4 platser, med plats för 2 vinkelhuvud och en klingfräs, för att utföra bearbetningar på 5 sidor. Maskinen har ett steglöst roterande arbetsbordet som tillåter att bearbeta i alla vinklar från - 90° till + 90° och i ändarna med vinkelhuvud.



Verktygsväxlare

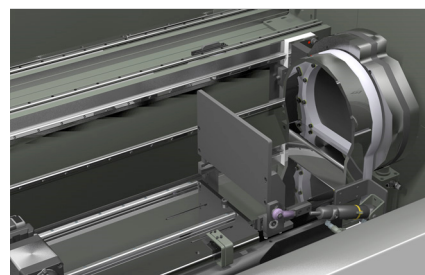
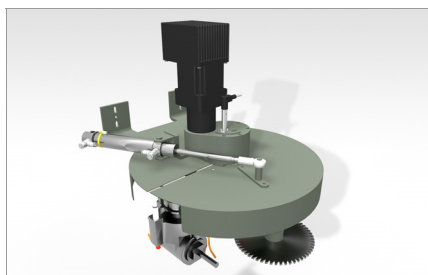
03

Styrsystem

04

Pneumatiska 0-anlag

05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

# Phantomatic T3 Star

Bearbetningscentrum

## 01 Klampar

Styrsystemet bestämmer automatisk klamp-positionerna på ett så optimalt och säkert sätt som möjligt. Bearbetningsenheten flyttar sedan klamparna automatisk, på snabbast möjliga sätt, till dessa positioner. Detta gör att maskinen kan betjänas även av mindre erfarna operatörer.

## 02 Vridbart arbetsbord

Vridbart NC-styrt arbetsbord som steglöst till alla vinklar mellan +90° och -90°. Detta möjliggör en bearbetning från 3 sidor utan att använda sig av vinkelhuvud eller vända profilerna.

## 03 Verktygsväxlare

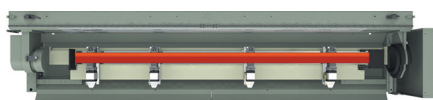
Verktygsväxlaren med 4 eller 8 (option) verktyg sitter på maskinens vänstra ände och rymmer verktyg med stora dimensioner. Skyddslocket framför växlaren ger maximalt skydd för spån.

## 04 Styrsystem

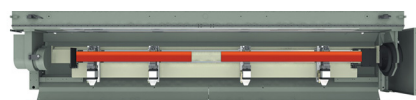
Styrsystemets nya version med fast monterad manöverpanel gör det möjligt för operatören att se bildskärmen från alla lägen tack vare att panelen är vridbar. Användargränssnittet visas på en pekskärm på 15" och har alla de USB-anslutningar som är nödvändiga för att kunna kommunicera med PC och CN. Dessutom är det försett med mus och tangentbord, samt är förberett för anslutning till streckkodsläsare. Det är utrustat med USB-uttag på framsidan för datautbyte..

## 05 Pneumatiska 0-anslag

Maskinen är försedd med robusta 0-Stopp som används för profilens referens, varav ett är beläget på den vänstra sidan (standard) och ett på den högra sidan (tillval). Anslagen är pneumatisk nedfällbara via en cylinder. Positioneringen görs automatiskt av maskinens programvara enligt de bearbetningar som ska utföras. Fördelen med det dubbla anslaget är att man kan köra profiler som är längre än maskinen bearbetnings-område genom att klampa om den långa profilen



Arbetssätt med Enkelprofil



Arbetssätt med Multipiece  
max 2 arbetsstycken

### AX-RÖRELSE

AXEL X (längdaxeln) (mm)	4300
AXEL Y (tvärsaxeln) (mm)	270
AXEL Z (vertikalaxeln) (mm)	300
AXEL A (automatisk rotation av arbetsstycket)	- 90° + 90°

### SPINDEL

Max effekt S1 (kW)	5,5
Max effekt S1 (kW) (tillvalsmöjlighet)	7,5
Max hastighet (varv/min)	20000
Kon för verktygsfäste	HSK 63F

### AUTOMATISKT VERKTYGSVÄXLARE

Maximalt antal verktyg i magasinet	4 standard 8 option
Antal vinkelhuvuden som kan sättas in i magasinet	2
Maximal diameter för klinga som kan sättas in i verktygsmagasinet (mm)	Ø 180

### FUNKTIONER

Funktion med multipiece	○
-------------------------	---

### BEARBETBARA SIDOR

Med rakt verktyg (övre yta och sidoytor)	3
Med vinkelhuvud (sidokanter och ändar)	2 + 2
Med klingverktyg (övre yta, sidoytor och ändar)	1 + 2 + 2

### GÄNGKAPACITET (med gängtapp, på aluminium genomgående hål)

Med kompensator	M8
Direkt gängning (endast med option motorspindel på 7,5 kW)	M10

### KLAMPNING

Standardantal klampar	4
Maximalt antal klampar	4
Automatisk positionering av klampar genom axel X	•