



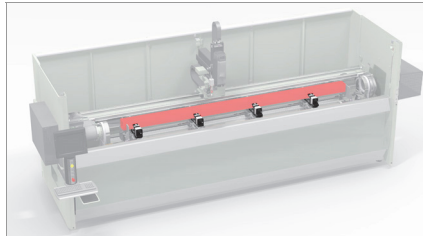
emmeggi

Aluminium

Steel

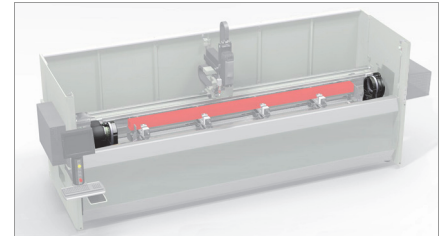
Pvc

de #3



Spannelemente

01

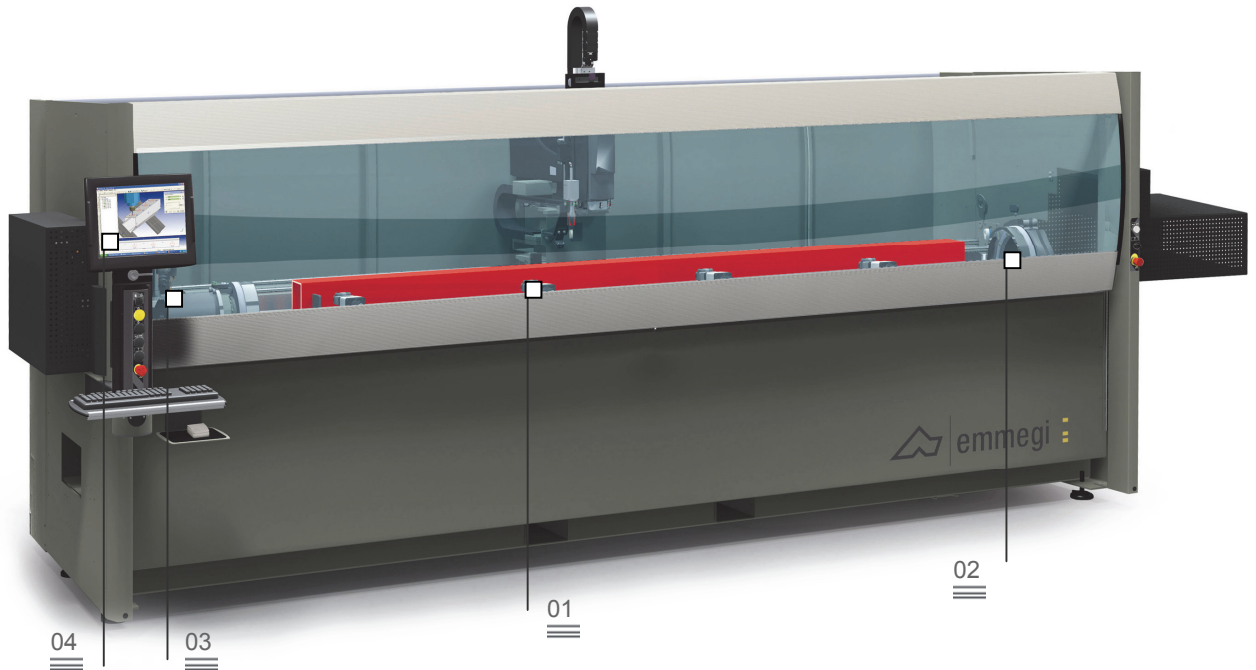


Profildreheinrichtung

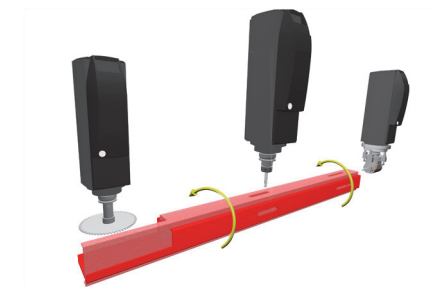
02

Phantomatic T3 Star

Bearbeitungszentrum



Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-gesteuerten Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl bis 3 mm. Die Maschine verfügt über einen Werkzeugwechsler mit 4 Plätzen, in dem 2 Winkelköpfe und ein Scheibenfräser für die Fünfseitenbearbeitung am Werkstück untergebracht werden können. Der stufenlos drehbare Arbeitstisch (CNC-Achse) ermöglicht außerdem die Bearbeitung von beliebigen Winkeln zwischen - 90° und + 90°. Mit den Winkelköpfen mit doppeltem Abtrieb können die beiden Stirnseiten des Profils in der 0° Position des Arbeitstisches bearbeitet werden.



Werkzeugwechsler

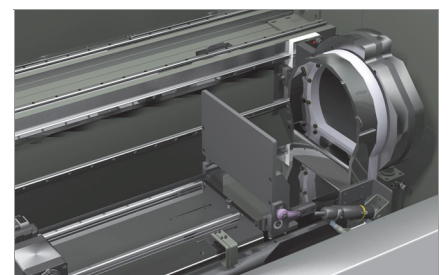
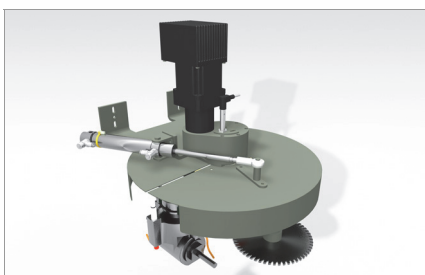
03

Benutzeroberfläche

04

Pneumatische Anschläge

05



Die Abbildungen dienen nur zur Illustration

Phantomatic T3 Star

Bearbeitungszentrum

01 Spannelemente

Die Spanneinrichtungen werden automatisch über die X-Achse verfahren. Dadurch kann jedes Spannelement extrem einfach positioniert werden und somit das Profil festspannen. Die Positionsanzeige und die Überprüfung der korrekten Positionierung erfolgen über die CNC-Steuerung mit direkter Ablesung am Bildschirm des Bedienpults.

02 Profildreheinrichtung

Die NC-Profildreheinrichtung kann Drehungen von -90° bis $+90^\circ$ (einschließlich Zwischenwinkel) ausführen. Dank dieser Lösung können Profile aus Stahl, Aluminium und PVC mit maximaler Geschwindigkeit und Genauigkeit ohne manuelles Drehen des Werkstücks oder Zuhilfenahme von Winkelaggregaten bearbeitet werden. In jedem Bearbeitungszustand wird die Leistung der Motorspindel genutzt.

03 Werkzeugwechsler

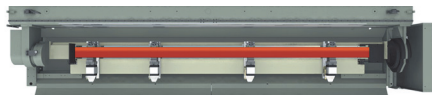
Der neue bauraumoptimierte Revolver-Werkzeugwechsler ermöglicht die Positionierung von großen Profilen und den superschnellen Werkzeugwechsel. Das Blechgehäuse gewährleistet maximalen Schutz der Werkzeugaufnahmen, sowohl vor Spänen als auch vor unbeabsichtigten Stößen. Das Magazin enthält bis zu 4 Werkzeugaufnahmen (auf Anfrage 8) mit den jeweiligen Werkzeugen, die vom Bediener nach Belieben konfiguriert werden können.

04 Benutzeroberfläche

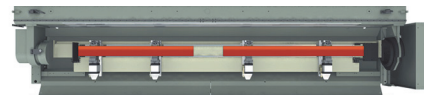
Dank des neuen Bedienpults in hängender Ausführung kann der Bediener den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Benutzeroberfläche verfügt über einen 15-Zoll-Touchscreen-Monitor, der mit allen für die Remote-Verbindung mit PC und CNC erforderlichen USB-Anschlüssen sowie Bedientableau, Maus und Tastatur ausgestattet und für den Anschluss eines Barcodelesers und einer Fernbedienung vorgerüstet ist. Ein frontseitiger, leicht zugänglicher USB-Anschluss ersetzt das Diskettenlaufwerk und das CD-ROM-Laufwerk.

05 Pneumatische Anschläge

Die Maschine weist robuste Anschläge (einer links und einer rechts) auf, die als Referenzpunkte für den Profilstab dienen. Jeder Anschlag ist versenkbar, wird pneumatisch verfahren und automatisch je nach Bearbeitung von der Maschinensoftware ausgewählt. Zwei Anschläge bieten den Vorteil, dass mehrere Werkstücke für Bearbeitungen in der Multi-Piece-Betriebsart geladen werden können. Zusätzlich besteht außerdem die Möglichkeit, den Stab oder das Reststück zu repositionieren und Bearbeitungen an besonders langen Profilen auszuführen.



Betriebsart Single-Piece



Betriebsart Multi-Piece
max. 2 Werkstücke

ACHSEN-VERFAHRWEGE	
X-ACHSE (längs) (mm)	4300
Y-ACHSE (quer) (mm)	270
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	300
A-ACHSE (automatische Drehung des Werkstücks)	$-90^\circ + 90^\circ$
MOTORSPINDEL	
Max. Leistung in S1 (kW)	5,5
Max. Leistung in S1 (kW) (optional)	7,5
Max. Drehzahl (U/Min)	20000
Werkzeugaufnahme	HSK 63F
AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSLER	
Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	4 standard 8 optional
Max. Anzahl der im Magazin zulässigen Winkelköpfe	2
Max. im Magazin zulässiges Sägeblattmaß (mm)	$\varnothing 180$
FUNKTIONEN	
Multi-Piece-Betriebsart	○
BEARBEITBARE PROFILSEITEN	
Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profiloberseite und seitliche Profilseiten)	3
Mit Winkelkopf (seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	2 + 2
Mit Sägeblatt (Profiloberseite, seitliche Profilseiten, Stirnseiten)	1 + 2 + 2
GEWINDEBOHRLEISTUNG (mit Gewindebohrer auf Aluminium und Durchgangsbohrung)	
Mit Ausgleichsfutter	M8
Starres Gewindebohren (optional, nur mit Motorspindel zu 7,5 kW)	M10
WERKSTÜCKEINSPANNUNG	
Standardanzahl Spannelemente	4
Max. Anzahl Spannelemente	4
Automatische Positionierung der Spannelemente durch X-Achse	●