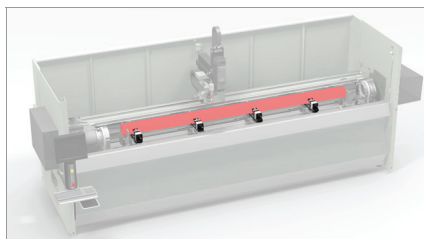




emmeggi

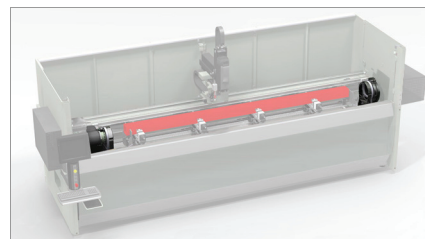
Aluminium
Steel
Pvc

pt #3



Morsas

01

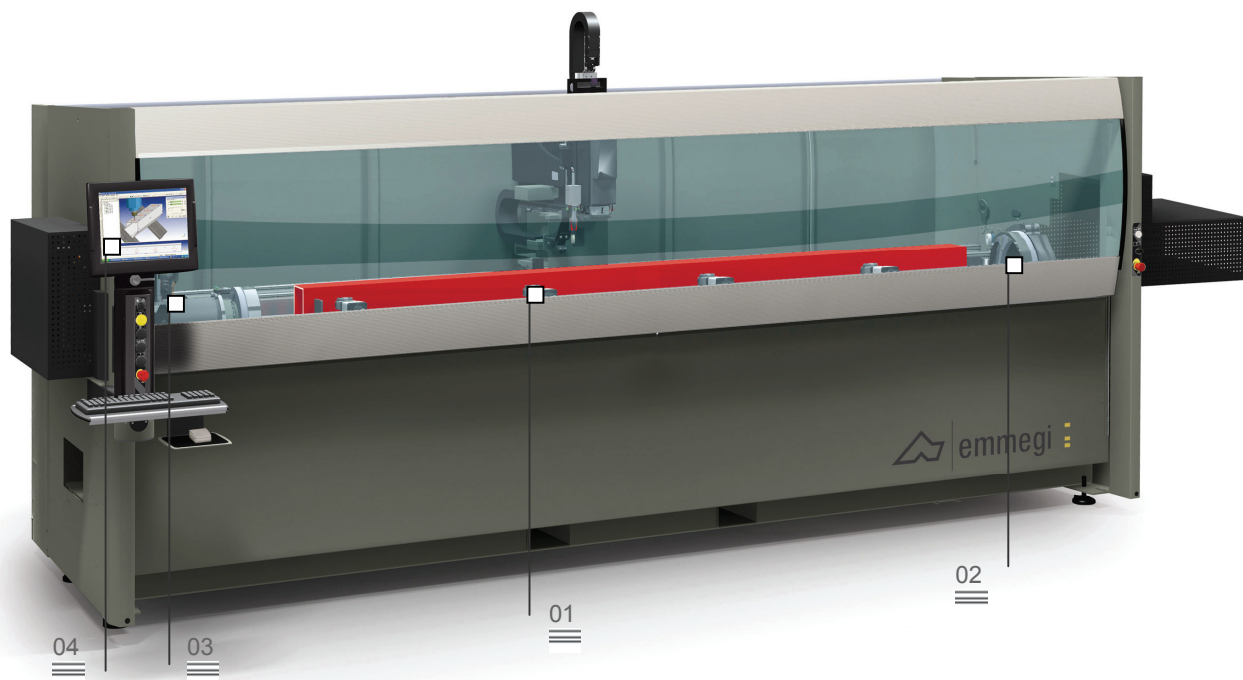


Mesa basculante

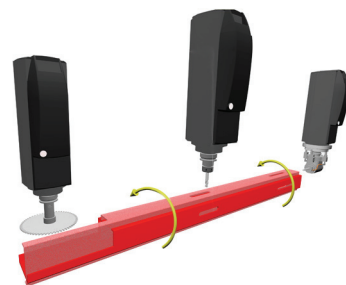
02

Phantomatic T3 Star

Centro de usinagem



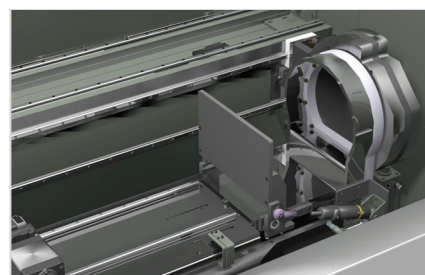
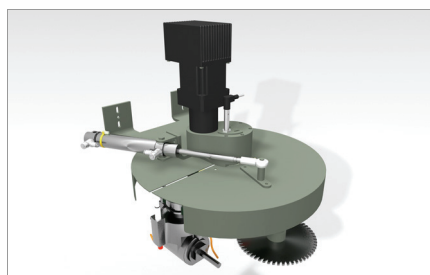
Centro de Usinagem com CNC de 4 eixos controlados, dedicado à usinagem de barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço até de 3 mm. Dispõe de magazine das ferramentas com 4 posições, com possibilidade de acolher 2 ferramentas angulares e uma fresa de disco, para executar usinagens em 5 faces da peça. A presença da mesa de usinagem giratória em contínuo (eixo CN) permite usinar em qualquer ângulo de -90° a $+90^{\circ}$ e sobre os dois topos com ferramenta angular de dupla saída, com a mesa a 0° .



Magazine das ferramentas 03

Interface do operador 04

Topes pneumáticos 05



Phantomatic T3 Star

Centro de Usinagem

01

Morsas

O sistema de morsas é de posicionamento automático por meio do eixo X. Isto permite posicionar cada grupo morsa com extrema facilidade, indo assim a bloquear o perfil. A indicação da posição e a comprovação do correto posicionamento das morsas é gerenciado por CN, visualizando diretamente as informações na tela do controle.

02

Mesa basculante

Mesa basculante com controle numérico em condições de levar a cabo a rotação de -90° a $+90^\circ$ incluídos os ângulos intermediários. Esta solução permite executar usinagens sobre perfis de aço, alumínio e PVC, com a máxima velocidade e precisão, sem a necessidade de recorrer à rotação manual da peça ou ao uso de agregados angulares, aproveitando, em quaisquer condições de usinagem, a potência do eletromandrill.

03

Magazine das ferramentas

O novo magazine porta-ferramentas, de forma circular, permite reduzir as medidas externas e garantir o posicionamento na máquina de extrudados de grandes dimensões e, além disso, levar a cabo a troca da ferramenta em maneira muito rápida. A cobertura de proteção em chapa garante a máxima proteção dos cones quer de cavacos quer de choques acidentais. O magazine está em condições de conter até 4 (8 à pedido) porta-ferramentas com as respectivas ferramentas, configuráveis a discrição do operador.

04

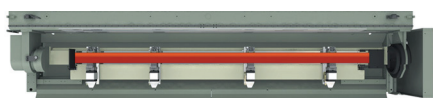
Interface do operador

A nova versão do controle, com interface pênsl, permite ao operador ver a tela de qualquer posição, graças à possibilidade de girar o monitor sobre o eixo vertical. A interface do operador dispõe de display de 15" touchscreen, equipado com todas as conexões USB necessárias para pôr-se em interface à distância com PC e CN. Além disso, dispõe de botoeira, mouse e teclado, assim como da predisposição para a conexão de leitor de código de barras e botoeira remota. Uma tomada USB frontal, de fácil acesso, substitui o leitor de floppy e o leitor de CD-Rom.

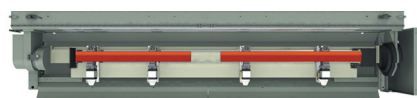
05

Topes pneumáticos

Na máquina estão presentes robustos topes que travam a referência da barra, postos um no lado direito e outro no lado esquerdo. Cada tope, acionado por meio de um cilindro pneumático, é de tipo a ocultar e é selecionado automaticamente, em função das usinagens a executar, através do software da máquina. As vantagens do tope duplo podem ser resumidas na possibilidade de carregar mais peças de perfil para usinagens em modalidade multipeça, além da possibilidade de executar o reposicionamento da barra ou da ponta de refugo e executar usinagens em perfis particularmente compridos.



Modalidade **Monopeça**



Modalidade **Multipeça**, 2 peças, no máximo

CURSOS DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal)	4300
EIXO Y (transversal)	270
EIXO Z (vertical)	300
EIXO A (rotação automática da peça)	-90° ÷ $+90^\circ$

ELETROMANDRIL

Potência máxima em S1 (kW)	5,5
Potência máxima em S1 (kW) (opcional)	7,5
Velocidade máxima (R.P.M.)	20000
Cone de engate da ferramenta	HSK 63F

MAGAZINE DAS FERRAMENTAS AUTOMÁTICO

Número máximo de ferramentas no magazine	4 padronizado 8 opcional
Número máximo de ferramentas angulares que podem ser posicionadas no magazine das ferramentas	2
Diâmetro máximo da lâmina de corte que pode ser posicionada no magazine (mm.)	Ø 180

FUNCIONALIDADE DA MÁQUINA

Funcionamento da multipeça

FACES QUE PODEM SER USINADAS

Com ferramenta direta (face superior, faces laterais)	3
Com ferramenta angular (topos)	2
Com ferramenta lâmina de corte (face superior, faces laterais, topos)	1 + 2 + 2

CAPACIDADE DE ROSQUEAMENTO (com macho, em alumínio e furo passante)

Com compensador	M8
Rígida (opcional, somente com eletromandrill de 7,5 kW)	M10

BLOQUEIO DA PEÇA

Número padronizado de morsas	4
Número máximo de morsas	4

Posicionamento automático das morsas por meio do eixo X