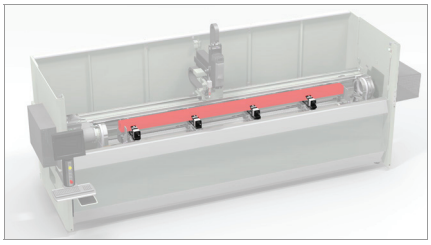
emmegi

de #3

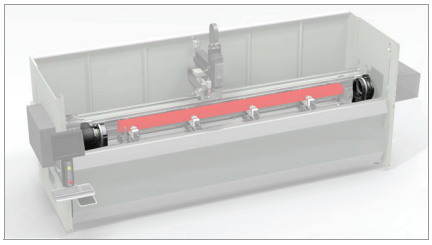
A Aluminium
S Steel
P Pvc

# Phantomatic T3 Star

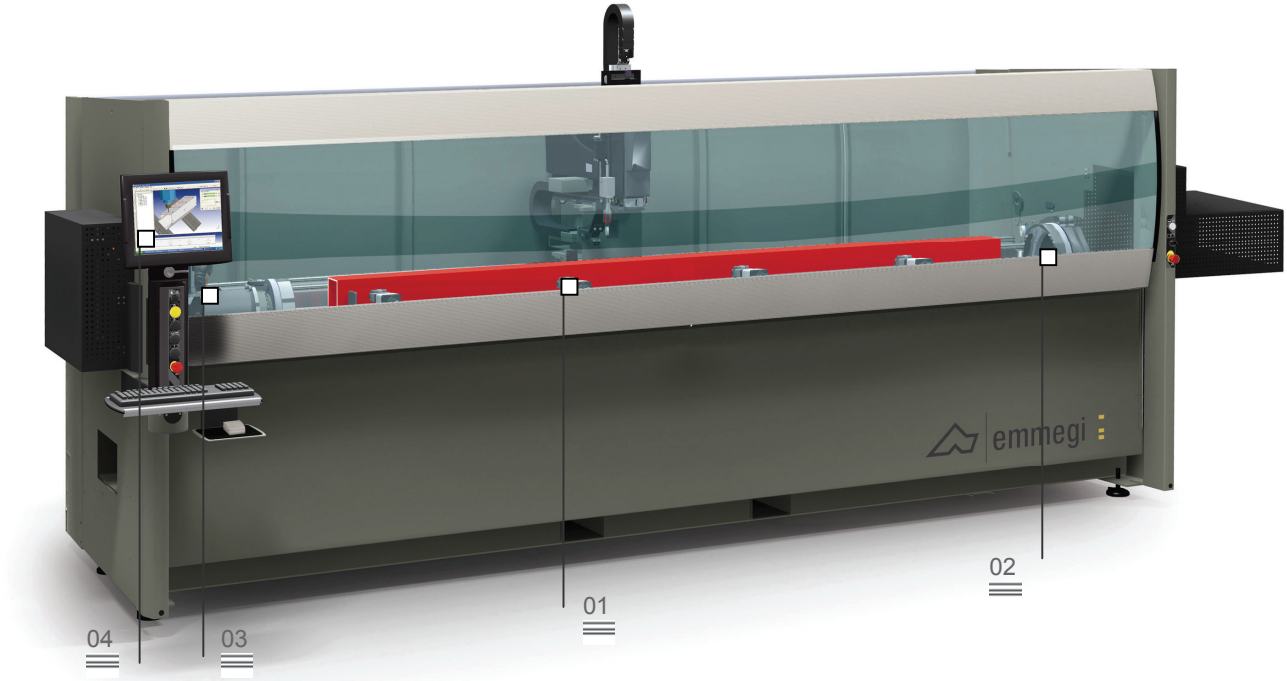
**Bearbeitungszentrum**



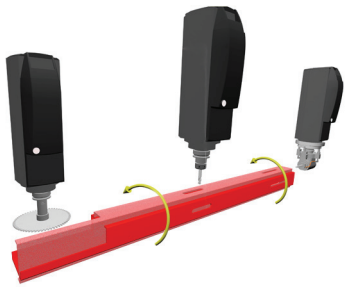
**Spannelemente** 01



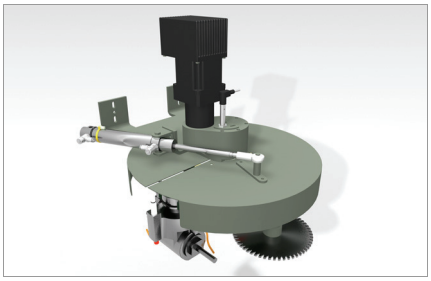
**Profildreheinrichtung** 02




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.

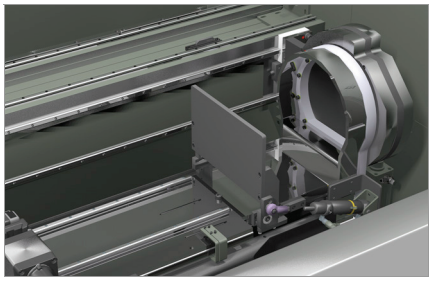


**Werkzeugwechsler** 03



**Benutzeroberfläche** 04

**Pneumatische Anschläge** 05



# 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° (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

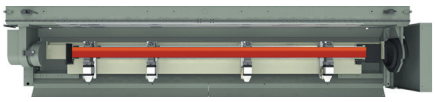
Der neue bauraumoptimierte Revolver-Werkzeugwechsler ermöglicht die Positionierung von großen Profilen und den superschnellen Werkzeugwechsel. Das Blechgehäuse gewährleistet maximalen Schutz der Werkzeugaufnahmen, sowohl vor Spänen als auch vor unbeabsichtigten Stößen. Das Magazin enthält bis zu 4 Werkzeugaufnahmen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

## 04 Benutzeroberfläche

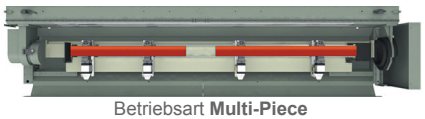
Dank des neuen Bedienpults in hängender Ausführung kann der Bediener den Monitor aus jeder beliebigen Stellung sehen, da dieser vertikal geschwenkt werden kann. Die Benutzeroberfläche verfügt über einen 15-Zoll-Touchscreen-Monitor, der mit allen für die Remote-Verbindung mit PC und CNC erforderlichen 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) | **4300** |
| Y-ACHSE (quer) | **270** |
| Z-ACHSE (vertikal) | **300** |
| A-ACHSE (automatische Drehung des Werkstücks) | **- 90° ÷ + 90°** |
| **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<br>8 optional** |
| Max. Anzahl der im Magazin zulässigen Winkelköpfe | **2** |
| Max. im Magazin zulässiges Sägeblattmaß (mm) | **Ø 180** |
| **FUNKTIONEN** | |
| Multi-Piece-Betriebsart | |
| **BEARBEITBARE PROFILSEITEN** | |
| Mit Werkzeug ohne Winkelkopf (Profiloberseite und seitliche Profilseiten) | **3** |
| Mit Winkelkopf (Stirnseiten) | **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 | |