

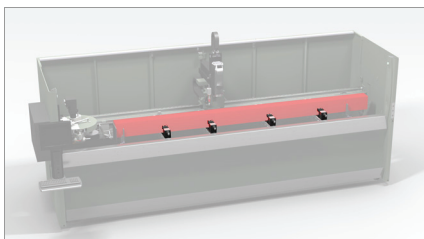


emmegi

Aluminium

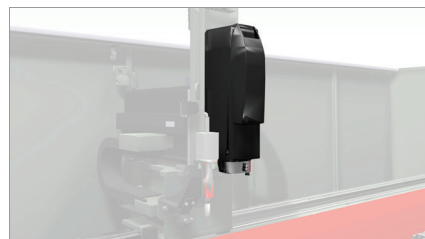
Steel
Pvc

pt #3



Morsas

01

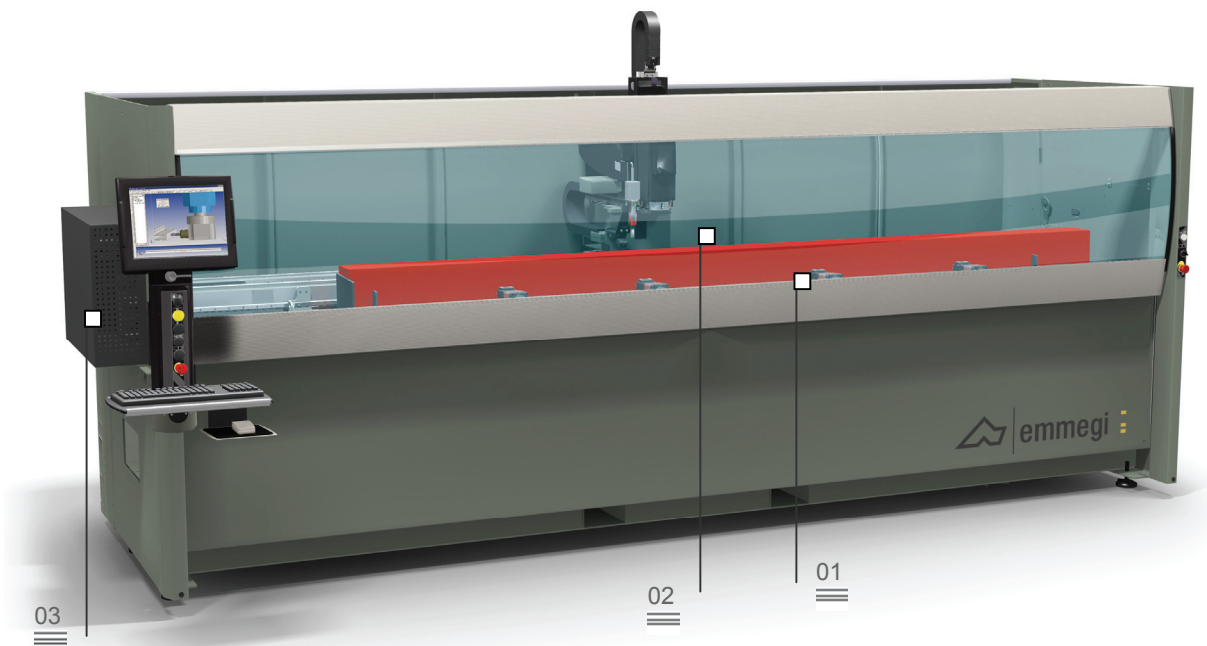


Eletromandril

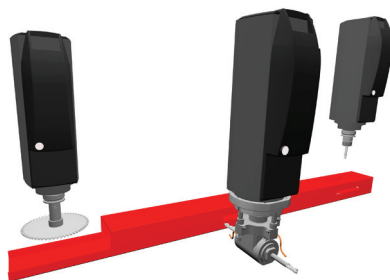
02

Phantomatic T3

Centro de fresagem



Centro de fresagem com CNC de 3 eixos controlados, dedicado à usinagem de barras ou peças de alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço até de 3 mm. Execução de usinagens passantes. Além disso, dispõe de uma mesa de usinagem móvel que facilita a operação de carga/descarga da peça e aumenta, em modo relevante, a seção que pode ser usinada.

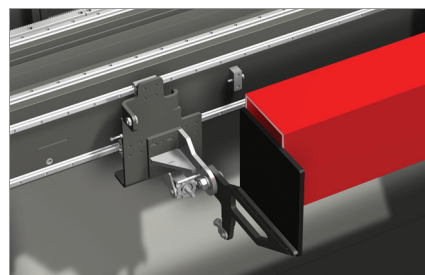
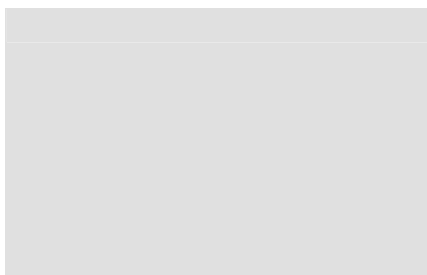


Interface do operador

03

Topes pneumáticos

04



Phantomatic T3

Centro de fresagem

01

Morsas

O sistema de morsas é por movimentação manual e permite posicionar com extrema facilidade qualquer grupo morsas, bloqueando-o sobre o perfil. A indicação da posição é fornecida por CNC, mas a detecção da cota é levada a cabo manualmente mediante régua métrica

02

Eletromandril

O eletromandril de 5,5 kW em S1, de binário elevado, permite executar também usinagens pesadas, peculiares do setor industrial. Pode ser utilizado quer em alguns tipos de extrudados de aço quer em perfis de alumínio graças à disponibilidade de uma instalação de lubrificação, programável por meio de Software, cujo duplo tanque permite a utilização quer de óleo por difusão mínima quer de microneblina com emulsão de óleo.

03

Interface do operador

A nova versão do controle, com interface pênstil, 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.

04

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
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
FERRAMENTA (carregamento manual)	
Ferramenta direta	
Ferramenta angular de dupla saída	
Dimensão máxima da lâmina de corte que pode ser carregada no magazine (mm)	Ø 180
FACES QUE PODEM SER USINADAS	
Com ferramenta direta (face superior)	1
Com ferramenta angular (faces laterais, topos)	2 + 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 eletromandril de 7,5 kW)	M10
BLOQUEIO DA PEÇA	
Número padronizado de morsas	4
Número máximo de morsas	6
Posicionamento manual das morsas	