Referencia: ME0520114

CNC de 3 ejes Emmegi Phantomatic T4 A

Especificaciones Generales:

- **Tipo:** CNC 3 ejes
- **Fabricante:** Emmegi
- **Modelo:** Phantomatic T4 A
- **:** 2008

:

Especificaciones:

Resumen Ctcas.:

Carrera eje X (Eje longitudinal): 3440 mm

Carrera eje Y (Eje transversal): 300 mm

Carrera eje Z (Eje vertical): 350 mm

Rotación eje (rotación mandril)de 0º a 180º continuo

Velocidad máx posicionamiento eje X : 56 M/MIN

Velocidad máx posicionamiento eje Y : 22.5 M/MIN

Velocidad máx posicionamiento eje Z : 22.5 M/MIN

Aceleración eje X : 4.68 M/SG2

Aceleración ejes Y, Z : 1.84 M/SG2

Capacidad almacén herramientas standart 1x (5+1)

Diametro máx herramienta a fresar : 50 mm

Diametro máx herramienta a terrajar : M50 pasante en espesor 5 mm

Diametro máx hoja: 180 mm

Ancho máx cabezal angular doble salida : 239 mm

Numero de mordazas estandar : 4

Numero de topes : 4

Posicionamiento mordazas : automático

Potencia electromandril en S1 : 5.5 KW

Velocidad máx electromandril :18.000 / min

Cono acoplamiento herramienta : ISO 30 DIN69871

Mango : Especial

Peso : 1.900 Kg

Presión aire ejercicio : 6 - 8 bar

Consumo de aire : 175 Nl/ min

Potencia eléctrica instalada : 7.5 Kw

Absorción máxima a 380 V : 16 A

El "Phantomatic T4 A" es un centro de mecanizado que dispone de un dispositivo de protección física, que protege totalmente el operador y contribuye a reducir el nivel de ruido.

La protección permite sin embargo un acceso fácil y rápido a las abrazaderas de apoyo para la carga / descarga y un acceso práctico a la parte posterior de la máquina en caso de cualquier mantenimiento eventual.

La programación de la máquina:

El "Phantomatic T4 A" es rápida y fácilmente programable, gracias a un paquete de software especial desarrollado por Emmegi. Este tipo de software, que funciona en el entorno Windows 2000, es una de las características más importantes de este centro de trabajo, lo que permite al operador programar el mecanizado de una manera simple e intuitiva.

Posicionamiento mordazas:

Después de la programación, la máquina lleva a cabo el posicionamiento automático de las 4 pinzas neumáticas en el eje X por medio de un dispositivo neumático instalado en el lado del agregado de husillo.

Esto permite que el operador estaba en la máquina de un perfil estándar (2 perfiles con software opcional), a mecanizar contra el tope de referencia neumático correspondiente, con la certeza de tener las pinzas siempre en la posición correcta.

Perfiles de posicionamiento:

El centro de mecanizado Phantomatic T4 A, está equipado con 2 paradas neumáticamente impulsadas abandono de distancia de referencia, diseñado "x1" y "x2", que se encuentra en el lado izquierdo de la máquina y no. 2 de accionamiento neumático topes de referencia, designados "x3" y "x4", que se encuentra en el lado derecho de la máquina.

El tope de referencia puede ser seleccionado por el operador durante la programación, para establecer el perfil en la posición más conveniente para el mecanizado, tal como se describe en la siguiente tabla.

Posible colocación de perfil en la Phantomatic T4 A:

Caras del perfil a mecanizar	Número de perfiles maquinados a la vez	Stops de referencia a seleccionar	Longitud máxima trabajo (mm)
Frontal, Superior, trasero	1	X1	3,400
Frontal, Superior, trasero, final izquierdo*, final derecho*	1	X2	3,050
Frontal, Superior, trasero	2**	X1 y X4	1,500 (cada perfi

Frontal, Superior, trasero, final izquierdo*, final derecho*	2**	X2 yX3	1,325 (cada perfi

* Con hoja de hasta 180 mm de diámetro o con el husillo angular convertido por el sistema para rotar automáticamente la angular del cabezal (opcional)

** Con software adicional (opcional)

Modos de funcionamiento:

Totalmente automática: Tras el inicio del operador, el Phantomatic T4 ejecuta todas mecanizado programado automáticamente.

Actuaciones de mecanizado:

La sección transversal del perfil realizable sólo con herramienta de fresado vertical de: (fresa longitud de 90 mm) (Ancho x Alto)	mm	280 x 200 (280 x 150)*

La sección transversal del perfil viable sobre 3 caras con doble cabezal de fresado horizontal (longitud de la herramienta de fresado de 45 mm) y una herramienta de fresado vertical (fresa longitud de 90 mm) (Ancho x Alto)	mm	165 x 200 (165 x 150)*

*: Los valores que deben considerarse al sistema para rotar automáticamente el eje horizontal está instalado en la máquina.

herramienta de fresado sólo:

Max. longitud trabajable con herramientas vertical:	mm	3400mm (6800 mm con alzamiento de perfil)

Carrera ejes:

? X (eje longitudinal): 3.400mm

? Y (eje transversal): 300mm

? Z (eje vertical): 350mm

Velocidad posicionamiento:

? X 56 m/min

? Y 22.5m/min

? Z 22.5 m/min

Aceleración axial:

? X: 4,68 m/sec²

? Y: 1,84 m/sec²

? Z: 1,84m/sec²

Características del huso eléctricas:

? Potencia servicio S1: 5.5KW

? Velocidad: variable de 500 a 18.000rpm

? Mandril: ISO 30 DIN 69871

? Caña: diseño especial

? El cono del mandril se mantiene limpio con un chorro de aire durante el cambio de herramienta

Lubricación de herramientas:

El "Phantomic T4 A" está equipado con un almacén de herramientas, que se desliza horizontalmente, y cuenta con seis ranuras disponibles para dar cabida a:

? No. 1 de 2 vías angular del cabezal (239mm de anchura máxima)

? No. 4 ISO 30 portaherramientas

? No. 1 Soporte de la cuchilla con hoja hasta 180mm o no. 1 mandril ISO 30

El cambio de herramienta se produce impulsado automáticamente por el CNC.

El << PHANTOMIC T4 A >> Centro de mecanizado está compuesta por:

Sistema de protección física:

Protección total para los 4 lados de la máquina, incluyendo frontal corredera de acceso de protección, y amplia apertura trasera escotillas para permitir un fácil acceso a la máquina.

Base de apoyo para carga, de construcción soldada eléctricamente resistente tratado con calor de acero con una longitud suficiente para permitir la estabilidad y precisión durante el ciclo de trabajo. Con mesa de trabajo, vías de deslizamiento de recorrido del eje. Sistema de motorización X, Y y Z con motor sin escobillas y la lectura medida por el codificador en el estante. Transportador de virutas en la base.

Unidad de control

Compuesto por:

? CNC-PC CELERON 850 MHz (o superior) con Windows ® 2000, incluyendo monitor a color TFT de 12 ", teclado internacional, la memoria RAM256 Mbytes, 10 Gigabytes de disco duro, controlador del disquete de 3,5" de 1,44 Mbytes, ratón internacional . Unidad de CD ROM, tarjeta de conexión de red RJ45.

? Armario eléctrico con sistema de ventilación / refrigeración.

? Software desarrollado íntegramente por Emmegi; Drill Editor Phantomatic-Cam, dos copias.

Dimensiones, Peso y alimentación eléctrica:

Largo x Ancho x Alto: 5.472 x 1.900* x 2.200mm

* Excluida consola de control

Peso:1.820kg

Presión suministro aire: 6-8 bar

Consumo aire: 87NI/min

Potencia: 7kw

Máxima corriente absorbida a 380V: 16A