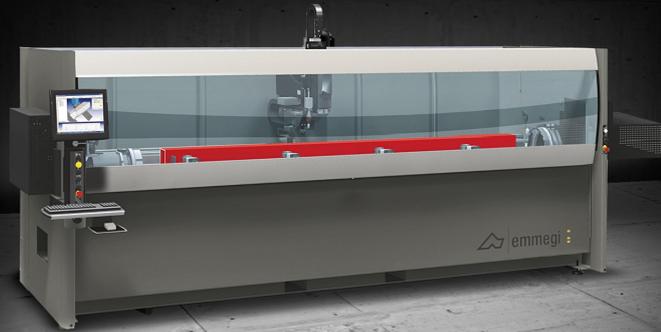




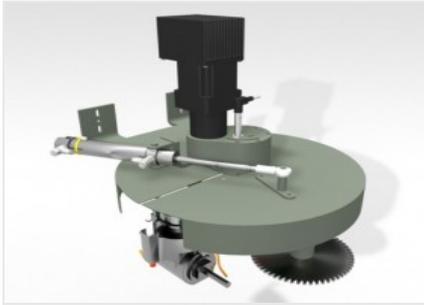
Phantomatic T3

S

CNC-Bearbeitungszentren



Bearbeitungszentrum mit 3 oder 4 CNC-gesteuerten Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl bis 3 mm. Die Maschine kann mit einem Werkzeugwechsler mit 4 oder optional 8 Plätzen ausgestattet werden, in dem 2 Winkelköpfe und ein Scheibenfräser für die 5-Seitenbearbeitung am Werkstück untergebracht werden können. Der Standardarbeitstisch ermöglicht die Drehung auf drei feste Positionen in 90°-Schritten. Der drehbare Arbeitstisch (4. CNC-Achse optional) ermöglicht außerdem die Bearbeitung von beliebigen Winkeln zwischen -90° und +90°. Auf den beiden Winkelköpfen können Winkeleinheiten mit zwei Ausgängen in der 0°-Position des Arbeitstisches bearbeitet werden. Alle CNC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung.



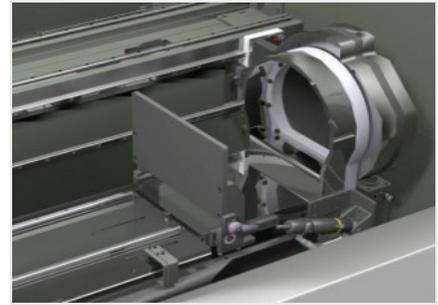
**Automatisches
Werkzeugmagazin**

Das neue, kreisrunde Werkzeugaufnahmema­gazin ermöglicht eine platzsparende Positionierung in der Maschine, wenn große Pressprofile verarbeitet werden, und erlaubt zudem einen sehr schnellen Werkzeugwechsel. Der Blechschutzdeckel gewährleistet höchsten Schutz für die Werkzeugaufnahmekegel gegen Späne und Schläge. Das Magazin kann bis zu 4 (8 auf Anfrage) Werkzeugaufnahmen mit entsprechenden Werkzeugen aufnehmen, die nach dem Ermessen des Bedieners konfigurierbar sind.



Bedieneroberfläche

Mit der neuen Version der Steuerung mit hängender Bedieneroberfläche kann der Bediener den Bildschirm aus jeder Position einsehen, dank der Möglichkeit, den Monitor auf der vertikalen Achse drehen zu können. Die Bediener­schnittstelle hat ein 15"-Touchscreen-Display, das über alle notwendigen USB-Anschlüsse für die Verbindungen mit dem PC und der numerischen Steuerung von fern verfügt. Außerdem besitzt sie eine Bedientafel, Maus und Tastatur, sowie Anschlüsse für ein Barcodelesegerät und eine Fernsteuerung. Ist mit einem vorderen USB-Anschluss für den Datenaustausch ausgestattet.



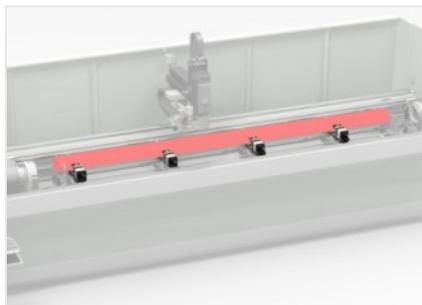
**Pneumatische
Anschläge**

In der Maschine sind robuste Anschläge angebracht, die dem Stab als Referenz dienen und rechts und links angeordnet sind. Jeder, von einem pneumatischen Zylinder betätigte Anschlag ist versenkbar und wird von der Maschinen-Software automatisch entsprechend den durchzuführenden Bearbeitungsvorgängen gewählt.



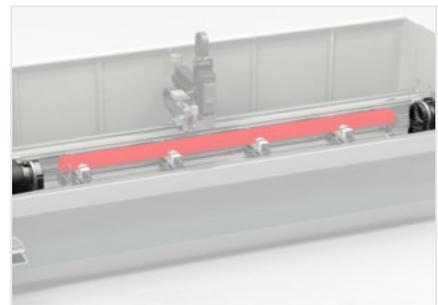
Frässpindel - T -

Die 5,5 kW Frässpindel auf S1 (und auf Wunsch eine 7,5 kW Frässpindel auf S1) mit hohem Drehmoment eignet sich für schwere Bearbeitungen wie sie in der Industrie üblich sind.



Spanneinrichtungen

Die Spanneinrichtungen, die mithilfe des metrischen Maßes manuell positioniert werden können, dienen der optimalen und einfachen Einspannung des Werkstücks. Die CNC prüft die korrekte Positionierung der Spanneinrichtungen vor der Bearbeitung.



Kipptisch

Der CNC-gesteuerte Kipptisch kann sich auf -90°, 0, +90° positionieren. Als Optional kann die CN-Drehung des Tisches in jedem Winkel zwischen -90° und +90° implementiert werden. Diese Lösung ermöglicht die Bearbeitung von Stahl-, Aluminium- und PVC-Profilen mit einem Höchstmaß an Geschwindigkeit und Präzision, ohne dass das Werkstück manuell gedreht werden muss oder Winkelaggregate zum Einsatz kommen. Dazu wird die Kraft der Frässpindel unter allen Arbeitsbedingungen genutzt.




PHANTOMATIC T3 S / CNC-BEARBEITUNGSZENTREN
ACHSEN-VERFAHRWEGE

X-ACHSE (längs) (mm)	4.300
Y-ACHSE (quer) (mm)	270
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	300
A-ACHSE (Bereich der automatischen Werkstückdrehung)	- 90° ÷ + 90°
Positionierung A-Achse (Standard)	- 90°, 0°, + 90°
Positionierung A-Achse (Optional)	CN

FRÄSSPINDEL

Max. Leistung auf S1 (kW)	5,5
Max. Leistung auf S1 (kW) (optional)	7,5
Max. Drehzahl (U/min.)	20.000
Werkzeugaufnahmekonus	HSK - 63F

AUTOMATISCHES WERKZEUGMAGAZIN

Max. Anzahl der Werkzeuge im Magazin	4 standard ; 8 optional
Anzahl der im Magazin einfügbaren Winkelköpfe	2
Max. im Magazin einsetzbarer Sägeblattdurchmesser (mm)	Ø = 180

FUNKTIONEN

Mehrwerkstück-Betrieb (kann nur aktiviert werden, wenn zwei Referenzanschläge vorhanden sind)	<input type="radio"/>
---	-----------------------

BEARBEITBARE PROFILSEITEN

Mit direktem Werkzeug (Profiloberseite und Seiten)	3
Mit Winkeleinheit (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)	2 + 2
Mit Sägeblatt (Profiloberseite, Seiten und Stirnseiten)	1 + 2 + 2

MÖGLICHKEIT ZUM GEWINDEBOHREN (mit Gewindebohrer In Aluminium Und Mit Durchgangsbohrung)

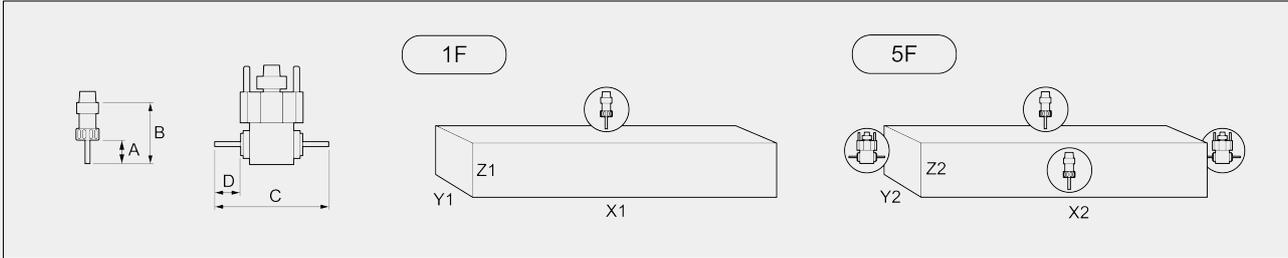
Mit Ausgleicher	M8
Starres Gewindebohren (optional, nur mit Frässpindel 7,5 kW)	M10

PROFILPOSITIONIERUNG

Linker Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung	<input checked="" type="radio"/>
Rechter Referenzanschlag mit pneumatischer Bewegung	<input type="radio"/>


STÜCKEINSPANNUNG

Standardanzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	4
Max. Anzahl der pneumatischen Spanneinrichtungen	4
Manuelle Positionierung der Klemmen	●

ARBEITSBEREICH
1F = Bearbeitung an 1 Seite 5F = Bearbeitung an 5 Seiten


		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
PHANTOMATIC T3 S	Profil innerhalb des Standard-Bearbeitungsbereichs	60	130	232	50	3.250	210	215	3.150	210	160
	Durchlaufendes Profil (max. Breite)	60	130	232	50	3.250	200	80	3.150	200	80
	Durchlaufendes Profil (max. Höhe)	60	130	232	50	3.250	140	120	3.150	140	120

Abmessungen in mm

Enthalten ● Verfügbar ○