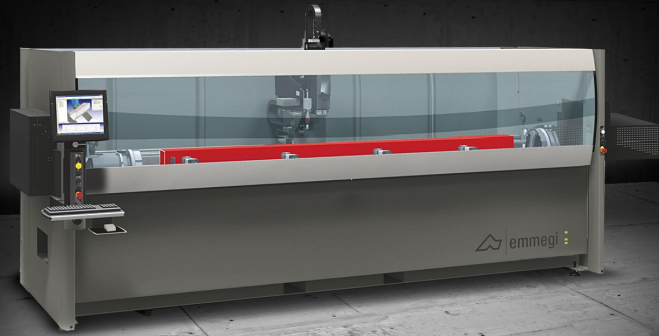


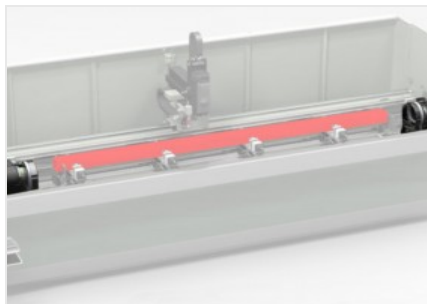


# Phantomatic T3 Star

Stabbearbeitungszentren



Bearbeitungszentrum mit 4 CNC-gesteuerten Achsen zur Bearbeitung von Profilstäben oder Teilen aus Aluminium, PVC, NE-Metallen und Stahl bis 3 m. Die Maschine verfügt über einen Werkzeugwechsler mit 4 oder optional 8 Plätzen, in dem 2 Winkelköpfe und ein Scheibenfräser für die 5-Seitenbearbeitung am Werkstück untergebracht werden können. Der drehbare Arbeitstisch (CNC-Achse) ermöglicht außerdem die Bearbeitung von beliebigen Winkeln zwischen  $-90^\circ$  und  $+90^\circ$ . Auf den beiden Winkelköpfen können Winkeleinheiten mit zwei Ausgängen in der  $0^\circ$ -Position des Arbeitstisches bearbeitet werden. Alle CNC-Achsen sind Absolut-Achsen und erfordern beim Neustart der Maschine keine Nullsetzung.



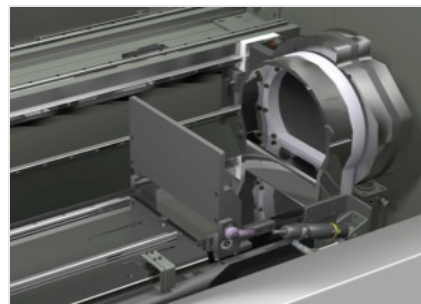
**Kipptisch**

Der Kipptisch mit numerischer Steuerung können Drehungen von - 90° bis + 90° einschließlich Zwischenwinkeln ausführen. 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, da die Kraft der Frässpindel unter allen Arbeitsbedingungen voll genutzt wird.



**Bedieneroberfläche**

Mit der neuen Version der Steuerung mit hängender Bedienoberfläche kann der Bediener den Bildschirm aus jeder Position einsehen, dank der Möglichkeit, den Monitor auf der vertikalen Achse drehen zu können. Die Bedienerchnittstelle 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.



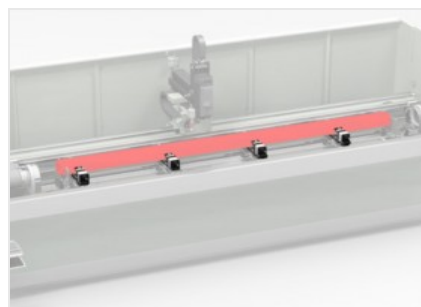
**Frässpindel - T -**

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.



**Werkzeugmagazin**

Das neue, kreisrunde Werkzeugaufnahmema-gazin 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 Bediener konfigurierbar sind.



**Spanneinrichtungen**

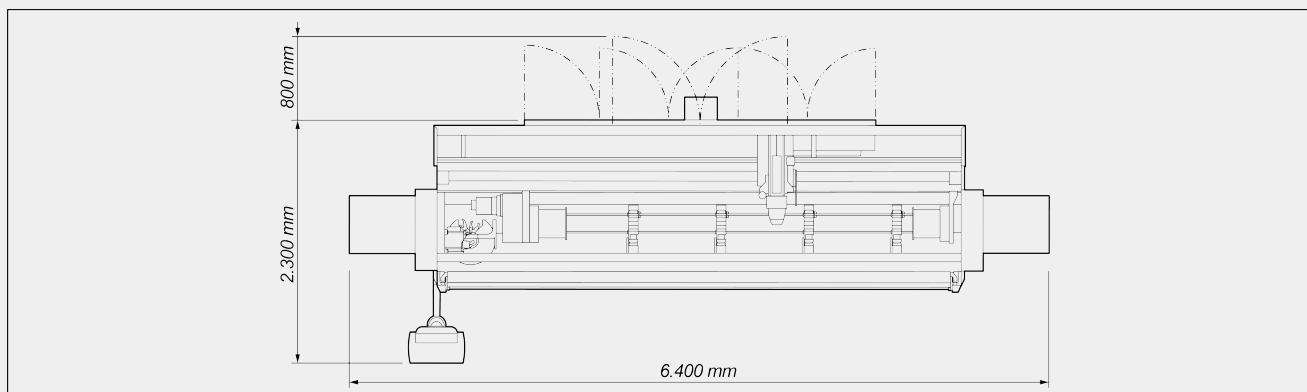
Die Spanneinrichtungen verfügen über eine automatische Positionierung über die X-Achse. So können alle Spanneinrichtungen sehr einfach zum Einspannen des Profils positioniert werden. Die Positionsangabe und die Überprüfung der ordnungsgemäßen Positionierung erfolgt über NC, wobei die Informationen direkt auf dem Überwachungs-bildschirm angezeigt werden.





**PHANTOMATIC T3 STAR / STABBEARBEITUNGSZENTREN**

**LAYOUT**



Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

**ACHSEN-VERFAHRWEGE**

X-ACHSE (längs) (mm)	4.300
Y-ACHSE (quer) (mm)	270
Z-ACHSE (vertikal) (mm)	300
A-ACHSE (automatische Werkstückdrehung)	-90° ÷ +90°

**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 Referenzanschlage vorhanden sind)	<input type="radio"/>
Übermaßbearbeitung, bis auf das doppelte Maß der Nennlänge auf X (kann nur aktiviert werden, wenn zwei Referenzanschlage vorhanden sind)	<input type="radio"/>
Mehrschritt-Bearbeitung Basis - bis zu 5 Schritten	<input checked="" type="radio"/>
Automatische Mehrschritt-Bearbeitungssteuerung	<input type="radio"/>
Mehrstück-Bearbeitung auf Y	<input type="radio"/>
Werkstückdrehung für 4-Seiten-Bearbeitung	<input type="radio"/>

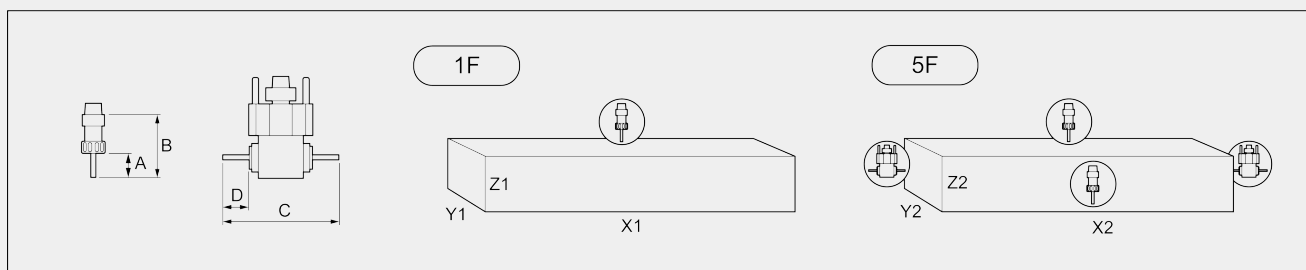
### BEARBEITBARE PROFILSEITEN

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

### ARBEITSBEREICH

1F = Bearbeitung an 1 Seite

5F = Bearbeitung an 5 Seiten



PHANTOMATIC T3 STAR	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
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										

**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
Automatische Positionierung der Spanneinrichtungen über X-Achse	<input checked="" type="radio"/>

**SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN**

Vollschutzkabine der Maschine	<input checked="" type="radio"/>
Seitliche Tunnel	<input type="radio"/>
Abdeckung und Innenbeleuchtung der Kabine	<input type="radio"/>
Rauchabsaugung	<input type="radio"/>

Enthalten ● Verfügbar ○