

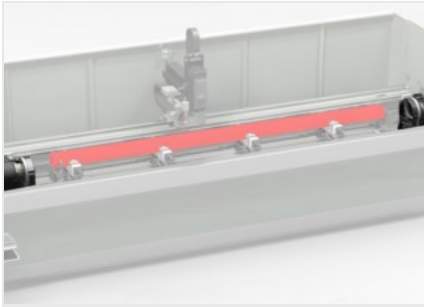


# Phantomatic T3 Star

Bewerkingscentra



CNC-bewerkingscentrum met 4 aangestuurde assen, voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, lichtmetalen in het algemeen en staal tot 3 mm. Het is voorzien van een gereedschapsmagazijn met 4 plaatsen, met de mogelijkheid om er 2 hoekbewerkingsapparaten en een freesblad in onder te brengen, voor bewerking op de 5 vlakken van het werkstuk. De aanwezigheid van de draaiende werktafel (NC-as) maakt het mogelijk onder elke hoek van  $-90^{\circ}$  tot  $+90^{\circ}$  te werken, en op de twee koppen met dubbele hoekenheid, met de tafel op  $0^{\circ}$ . Alle CNC-assen zijn absoluut en hoeven niet gereset te worden wanneer de machine opnieuw gestart wordt.



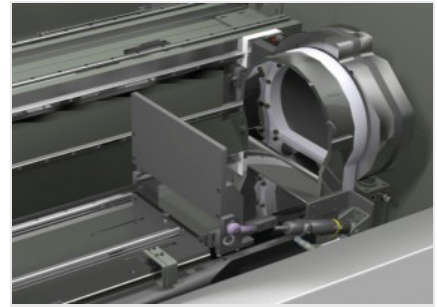
**Kantelbare tafel**

NC-kantelbare tafel, geschikt voor rotaties van -90° tot +90° inclusief tussenliggende hoeken. Met deze oplossing kunnen profielen van staal, aluminium en PVC met maximale snelheid en precisie worden bewerkt, zonder dat het profieldeel met de hand hoeft te worden gedraaid of hoekaggregaten nodig zijn, waarbij de kracht van de elektrospindel wordt benut.



**Bedieningsinterface**

De nieuwe versie van de besturing, met een hangende interface, stelt de bediener in staat om de beelden vanuit elke positie te bekijken, omdat de monitor op de verticale as kan worden gedraaid. De bedieningsinterface is voorzien van een 15 inch touchscreen display dat is voorzien van alle benodigde USB-aansluitingen om op afstand te kunnen voor een externe interface met PC en NC. Deze is ook voorzien van een drukknoppenpaneel, een muis, en de mogelijkheid om een barcodelezer en een afstandsbediening aan te sluiten. Het is voorzien van een USB-aansluiting aan de voorzijde voor gegevensuitwisseling.



**Pneumatische aanslagen**

Op de machine bevinden zich stevige aanslagen voor staafreferentie, één aan de linkerkant en één aan de rechterkant. Alle door een persluchtcilinder aangedreven aanslagen zijn uitschuifbaar en worden afhankelijk van de uit te voeren bewerkingen automatisch door de machinesoftware geselecteerd.



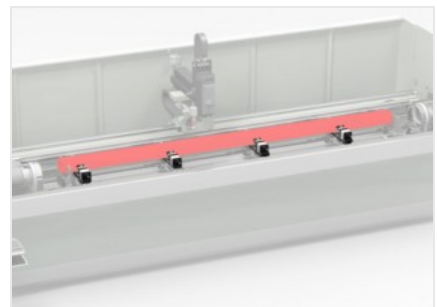
**Elektrospindel - T -**

De 5,5 kW elektrospindel in S1 met een hoog koppel, op verzoek leverbaar in de versie met 7,5 kW vermogen in S1, maakt zelfs zware bewerkingen mogelijk die kenmerkend zijn voor de industriële sector.



**Gereedschapsmagazijn**

Het nieuwe gereedschapsmagazijn, dat een ronde vorm heeft, is ruimtebesparend en biedt de mogelijkheid om grote extrusiedelen op de machine te positioneren en zeer snel van gereedschap te wisselen. De beschermkap van plaatstaal zorgt ervoor dat de kegels maximaal beschermd zijn tegen spaanders en onbedoelde schokken. Het magazijn kan maximaal 4 (op verzoek 8) gereedschapshouders met bijbehorende gereedschappen bevatten, die naar inzicht van de bediener geconfigureerd kunnen worden.



**Bankschroeven**

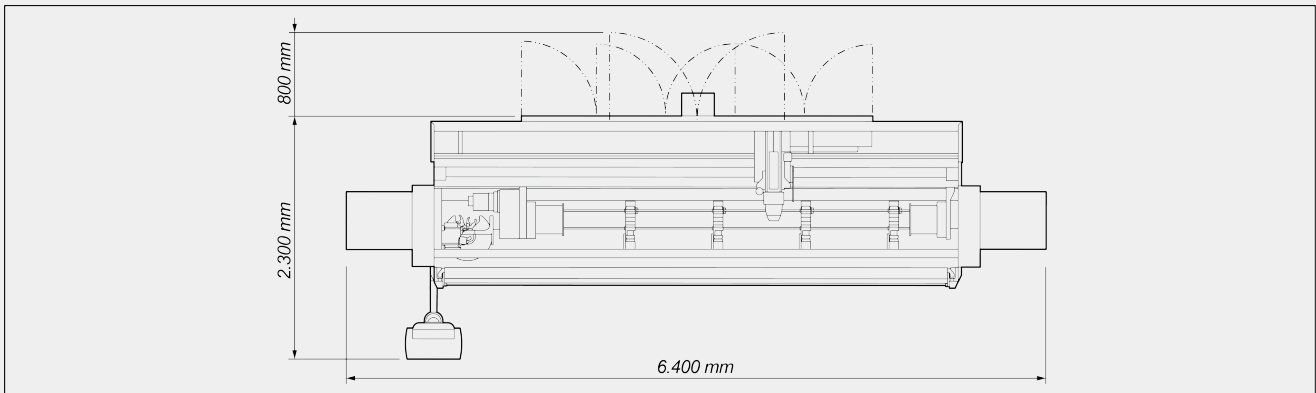
Het bankschroefstelsel is voorzien van een automatisch X-as positioneerstelsel, waarmee elke bankschroefeenheid zeer gemakkelijk kan worden gepositioneerd om het profiel vast te klemmen. De positieaanduiding en de controle van de correcte positionering van de bankschroeven worden geregeld door NC, waarbij de informatie rechtstreeks op het bedieningsscherm wordt weergegeven.





**PHANTOMATIC T3 STAR / BEWERKINGSCENTRA**

**LAYOUT**



De totale afmetingen kunnen variëren afhankelijk van de productconfiguratie.

**ASSLAGEN**

X-AS (in de lengterichting) (mm)	4.300
Y-AS (transversaal) (mm)	270
Z-AS (verticaal) (mm)	300
A-AS (automatische rotatie profieldeel)	-90° ÷ +90°

**ELEKTROSPINDEL**

Maximaal vermogen in S1 (kW)	5,5
Maximaal vermogen in S1 (kW) ( optioneel)	7,5
Maximumsnelheid (tpm)	20.000
Gereedschapopname kegel	HSK - 63F

**AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN**

Maximum aantal gereedschappen in het magazijn	4 standard ; 8 optional
Aantal hoekenheden dat in het magazijn kan worden geplaatst	2
Maximale diameter van het snijblad dat in het magazijn kan worden geplaatst (mm)	Ø = 180



**FUNCTIONALITEIT**

- Bewerking meerdere delen (kan alleen worden geactiveerd wanneer er twee referentieaanslagen zijn)
- Bewerkingen buiten het bereik, tot tweemaal de maximale nominale lengte in X (kan alleen worden geactiveerd wanneer er twee referentieaanslagen zijn)
- Meerstapsbewerking basis - tot 5 stappen
- Automatische regeling van meerstapsbewerkingen
- Bewerking meerdere delen in Y
- Rotatie van het profieldeel op 4 vlakken

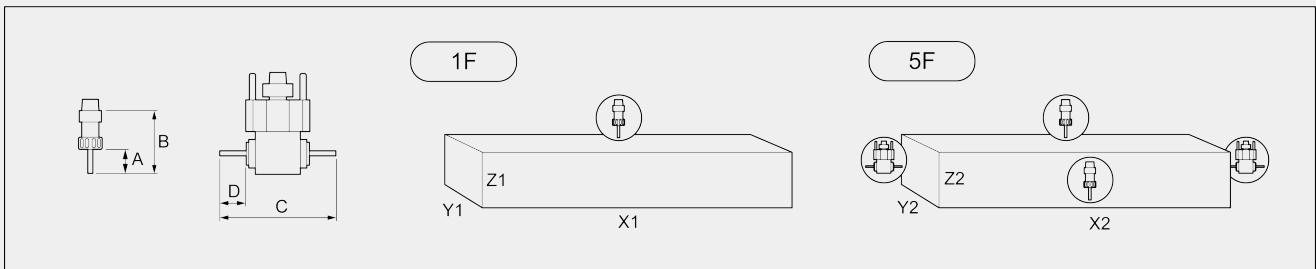
**BEWERKBARE VLAKKEN**

- Met direct gereedschap (bovenvlak en zijvlakken) 3
- Met hoekeenheid (zijvlakken en koppen) 2 + 2
- Met snijblad-gereedschap (bovenvlak, zijvlakken en koppen) 1 + 2 + 2

**WERKGEBIED**

**1F = Bewerking van 1 vlak**

**5F = Bewerking van 5 vlakken**



PHANTOMATIC T3 STAR	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
profiel binnen standaard werkgebied	60	130	232	50	3.250	210	215	3.150	210	160
doorlopend profiel (max. breedte)	60	130	232	50	3.250	200	80	3.150	200	80
doorlopend profiel (max. hoogte)	60	130	232	50	3.250	140	120	3.150	140	120

Afmetingen in mm

**TAPCAPACITEIT (stift Op Aluminium En Doorlopend Gat)**

Met compensator	M8
Synchroon (optioneel verkrijgbaar, alleen met elektrospindel van 7,5 kW)	M10

**PROFIELPOSITIONERING**

Pneumatisch aangedreven linker referentieaanslag van het profieldeel	<input checked="" type="radio"/>
Pneumatisch aangedreven rechter referentieaanslag van het profieldeel	<input type="radio"/>

**VASTKLEMMEN PROFIELDEEL**

Standaard aantal pneumatische bankschroeven	4
Maximum aantal pneumatische bankschroeven	4
Automatische positionering van de bankschroeven via de X-as	<input checked="" type="radio"/>

**BEVEILIGINGEN EN BESCHERMINGEN**

Integrale veiligheidscabine voor de machine	<input checked="" type="radio"/>
Tunnels aan de zijkant	<input type="radio"/>
Bekleding en binnenverlichting van de cabine	<input type="radio"/>
Rookafzuigstelsel	<input type="radio"/>

Inbegrepen ●    Verkrijgbaar ○