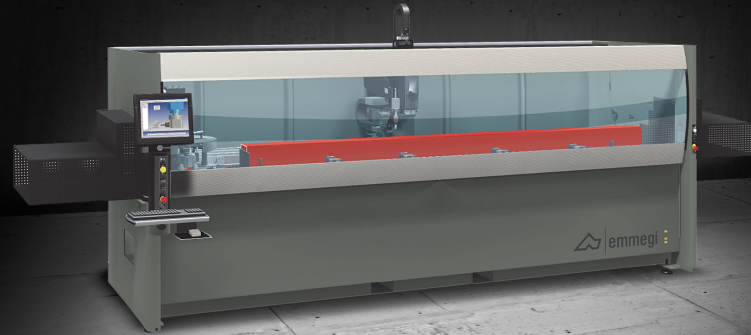




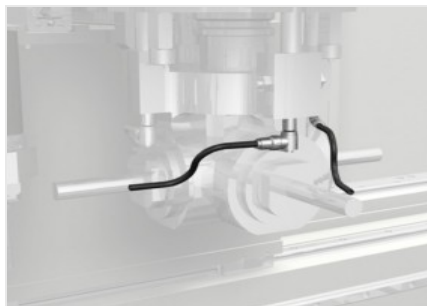
## Phantomatic T3

# A

Centros de usinagem CNC



Centro de usinagem CNC de 3 eixos controlados especifico para a elaboração de barras ou peças em alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço até 3 mm. Dispõe de depósito de ferramentas com 4 alojamentos com a possibilidade de alojar duas unidades angulares e uma fresa de disco para efetuar usinagens nas 5 superfícies da peça. Todos os eixos CNC são absolutos e não exigem a reposição a zero ao reiniciar a máquina. Dispõe de um plano móvel de trabalho que facilita a operação de carga/ descarga de peça e aumenta consideravelmente a secção elaborável.



### Lubrificação dos cabeçotes

No eletromandril há um flange de adaptação com engates rápidos que permite alojar o sistema de lubrificação dos agregados angulares, assegurando a lubrificação correta das ferramentas em usinagem.



### Interface do operador

A nova versão de controlo, com interface suspensa, permite que o operador visualize o vídeo a partir de qualquer posição, graças à possibilidade de rodar o monitor no eixo vertical. A interface do operador possui ecrã táctil de 15" com todas as ligações USB necessárias para a interface remota com o PC e o CN. Também possui botoeira, rato e teclado, além da predisposição para a ligação do leitor de código de barras e da botoneira remota. Possui um conector USB frontal para a troca dos dados.



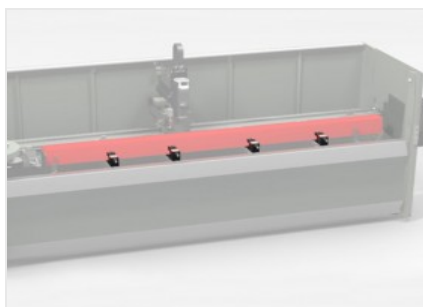
### Eletromandril - T -

O eletromandril de 5,5 kW em S1, disponível mediante pedido na versão com potência de 7,5 kW em S1, de binário elevado também permite realizar usinagens pesadas típicas do setor industrial.



### Armazém de ferramentas

O novo armazém de ferramentas, de forma circular, permite reduzir o espaço ocupado e assegurar o posicionamento na máquina de extrudados de grandes dimensões e executar também a troca da ferramenta de maneira muito rápida. A cobertura de proteção em chapa garante a máxima proteção dos cones contra aparas e colisões acidentais. O armazém é capaz de conter até 4 (8 mediante pedido) porta-ferramentas com as respetivas ferramentas, configuráveis a critério do operador.



### Morsas

O software da máquina, em função do comprimento da peça e das usinagens a executar, é capaz de determinar, em segurança absoluta, a quota de posicionamento de cada grupo morsa. O posicionador automático permite engatar cada grupo morsa e deslocá-lo pela movimentação do carro. Esta operação é realizada com a máxima rapidez e precisão, evitando tempos longos e riscos de colisão e tornando a máquina facilmente utilizável mesmo por operadores menos experientes.



### PC industrial de interface homem-máquina de elevado desempenho (Opcional)

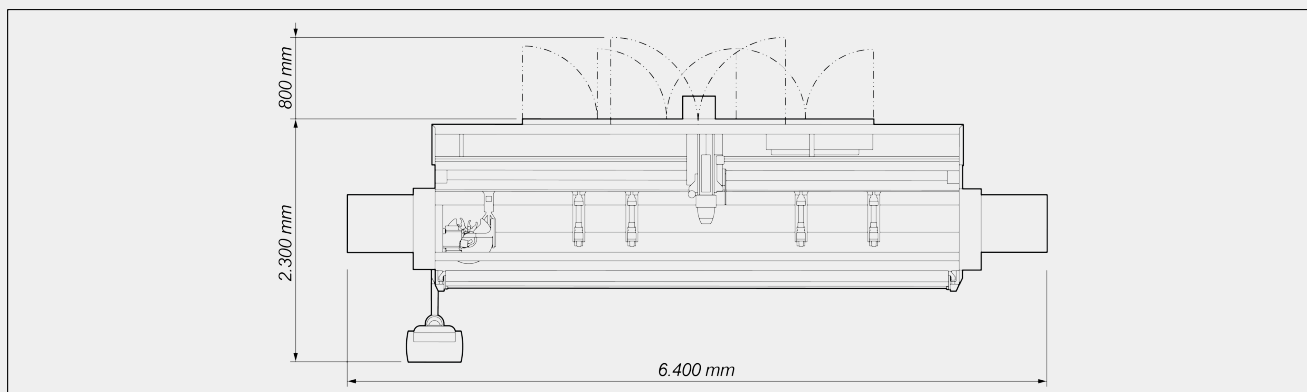
O PC industrial de elevado desempenho melhora de forma considerável a potência de cálculo do sistema operativo e a velocidade do software de aplicação instalado. Com este dispositivo, é possível obter a redução do tempo de preparação da máquina e gerir sem atrasos os ciclos mais complexos.





**PHANTOMATIC T3 A / CENTROS DE USINAGEM CNC**

**LAYOUT**



As dimensões gerais podem variar conforme a configuração do produto.

**CURSOS DOS EIXOS**

EIXO X (longitudinal) (mm)	4.300
EIXO Y (transversal) (mm)	270
EIXO Z (vertical) (mm)	300

**ELETROMANDRIL**

Potência máxima em S1 (kW)	5,5
Potência máxima em S1 (kW) (opcional)	7,5
Velocidade máxima (giros/min)	20.000
Cone de ligação para ferramenta	HSK - 63F

**ARMAZÉM DE FERRAMENTAS AUTOMÁTICO**

Número máximo de ferramentas no armazém	4 standard ; 8 optional
Número de unidades angulares a inserir no depósito	2
Diâmetro máximo da lâmina a inserir no depósito (mm)	Ø = 180

**FUNCIONALIDADE**

Funcionamento multipeça (ativado apenas com a presença de dois topes de referência)	<input type="radio"/>
Usinagem além da medida, até duas vezes o comprimento máximo nominal em X (ativado apenas com a presença de dois topes de referência)	<input type="radio"/>
Usinagem em multistep base - até 5 passos	<input checked="" type="radio"/>
Rotação da peça para usinagem em 4 faces	<input type="radio"/>
Usinagem multipeça em Y	<input type="radio"/>
Gestão automática da usinagem em multistep	<input type="radio"/>



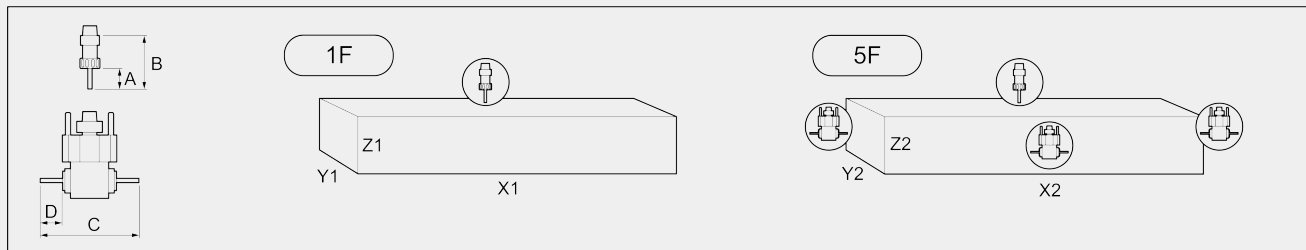
**FACES USINÁVEIS**

Com ferramenta dirigida (face superior)	1
Com unidade angular (faces laterais e topos)	2 + 2
Com ferramenta lâmina (faces laterais e topos)	2 + 2

**CAMPO DE TRABALHO**

1F = Usinagem de 1 face

5F = Usinagem de 5 faces



	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
<b>PHANTOMATIC T3 A</b>	60	130	232	50	4.000	210	258	3.760	140	230

Dimensões em mm

**CAPACIDADE DE ROSCAGEM (com Macho Em Alumínio E Furo Passante)**

Com compensador	M8
Rígida (opcional, apenas com eletromandril de 7,5 kW)	M10

**POSICIONAMENTO DO PERFIL**

Topo esquerdo de referência da peça de movimento pneumático	<input checked="" type="radio"/>
Topo direito de referência da peça de movimento pneumático	<input type="radio"/>

**BLOQUEIO DA PEÇA**

Número padrão de morsas pneumáticas	4
Número máximo de morsas pneumáticas	6
Posicionamento automático das morsas através do eixo X	<input checked="" type="radio"/>

Incluído ● Disponível ○