

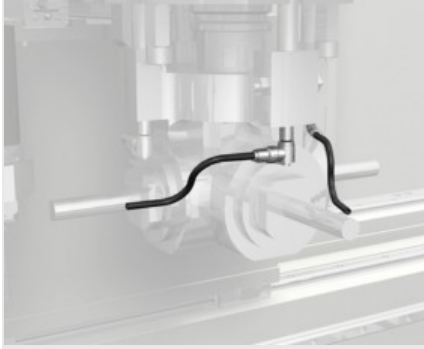


Phantomatic T3 A

CNC işleme merkezleri



Kontrollü 3 eksenli CNC çalışma tezgahı 3 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Parçanın 5 yüzüne işlem yapmak için, 2 açısız ünite ve bir diskli frezenin yüklenmesine imkan veren, 4 yuvalı takım deposuna sahiptir. CNC eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde artırır.



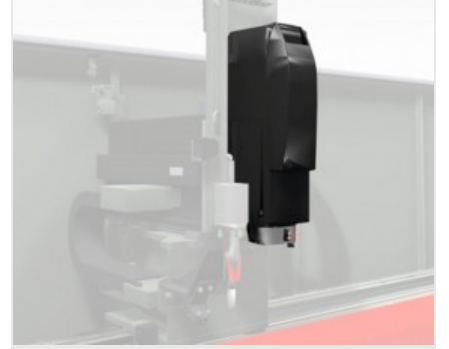
Kafaların yağlanması

Elektro mandrelin üzerinde bulunan hızlı geçmeli uyarılma flanşı, açılmal parçaların yağlama sisteminin yerleştirilmesine, işleme halindeki takımların doğru yağlanmasının garanti edilmesine imkan vermektedir.



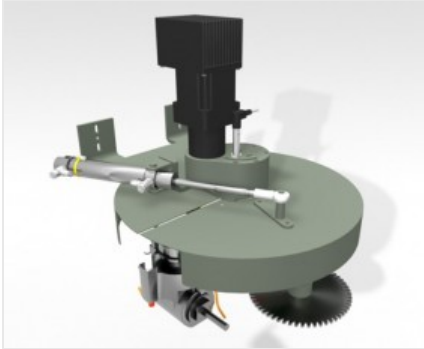
Operatör ara yüzü

Asılı ara yüzü yeni kontrol versiyonu, dikey eksen etrafında dönebilen monitör sayesinde operatöre ekranı herhangi bir noktadan görebilme imkanı vermektedir. Operatör ara yüzü 15"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CN ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, fare ve klavye mevcut olup bunlardan başka barkod okuyucu ve uzak tuş takımı bağlantı donanımı da bulunmaktadır. Veri değişimi için ön USB bağlantısı bulunur.



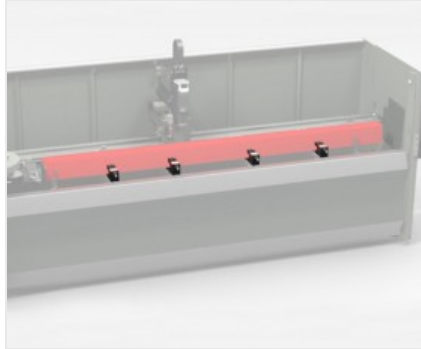
Elektro mandrel - T -

S1'de 7,5 kW güçlü versiyonu da bulunan S1'de yüksek torklu 5,5 kW elektro mandren, endüstriyel sektördeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir.



Alet deposu

Dairesel şekle sahip yeni takım taşıyıcı deposu ebatların küçülmesine, büyük ebatlı çekmelerin makineye yerleştirilmesine, hızlı bir şekilde takım değiştirilmesine imkan vermektedir. Sac muhafaza örtüsü, konilerin hem talaşlardan hem de darbelerden azami şekilde korunmasını garanti etmektedir. Depo, operatörün kararına göre düzenlenebilen, ilgili takımları ile birlikte 4 (isteğe bağlı 8) takım taşıyıcı barındırabilir.



Mengeneler

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun konumlandırma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mengene grubuna kenetlenecek ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilirken zaman kayıpları çarpma riski önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımı da kolaylaşır.



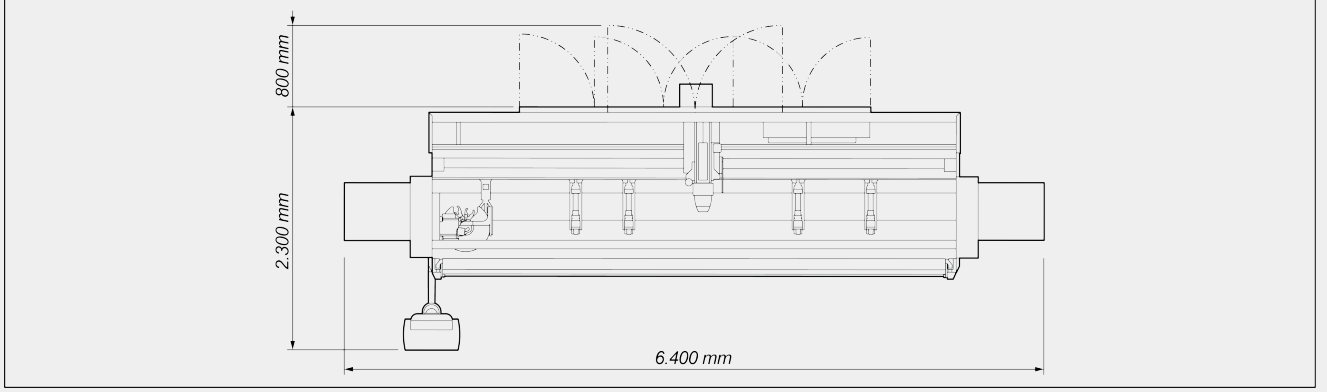
Sanayi tipi, yüksek performanslı, insan-makine ara yüz PC'si (Opsiyonel)

Sanayi tipi, yüksek performanslı PC, işletim sisteminin hesaplama gücünü ve kurulu olan uygulama yazılımının hızını önemli ölçüde iyileştirmektedir. Bu tertibat ile makinenin hazırlık sürelerinin kısaltılması ve yavaşlama olmadan döngülerin daha hızlı hale getirilmesi mümkündür.



PHANTOMATIC T3 A / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	4.300
Z EKSENİ (dikey) (mm)	300
Y EKSENİ (yanal) (mm)	270

ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	5,5
--------------------	-----

OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	4 standard ; 8 optional
--------------------------	-------------------------

FONKSİYONELLİK

Çok parça işleyişi (sadece iki referans durdurucu varken etkin hale getirilebilir)	<input type="radio"/>
--	-----------------------

İŞLENEBİLİR YÜZLER

Doğrudan alet ile (üst yüz)	1
-----------------------------	---

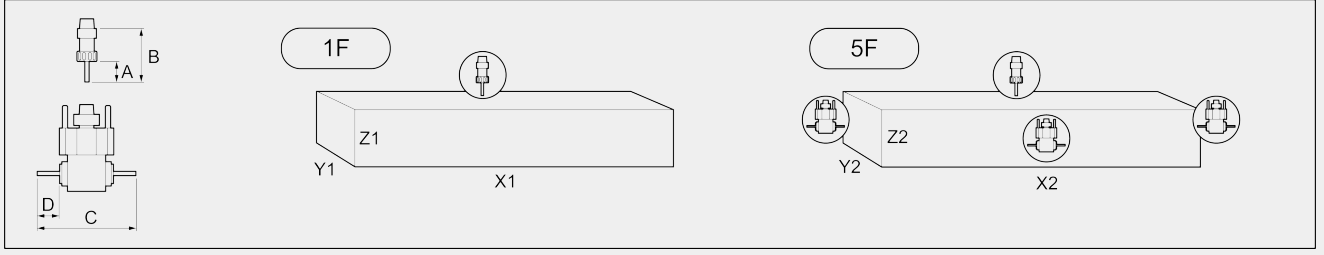
ÇALIŞMA ALANI



ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
PHANTOMATIC T3 A	60	130	232	50	4.000	210	258	3.760	140	230
Boyutlar mm cinsinden										

ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile

M8

PROFİL KONUMLANDIRMA

Pnömatik hareketli sol parça referans durdurucusu

PARÇA SABİTLEME

X eksenli vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma

Standart pnömatik mengene sayısı

Maksimum pnömatik mengene sayısı

●

4

6

Dahil ● Mevcut ○