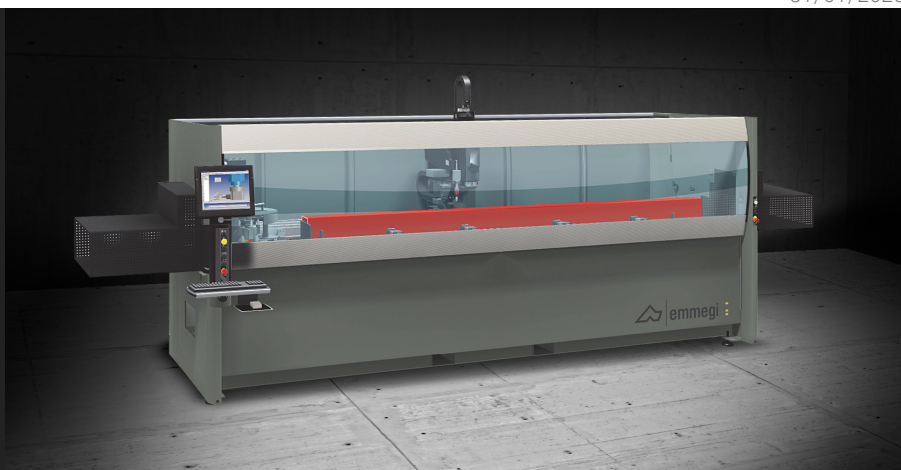


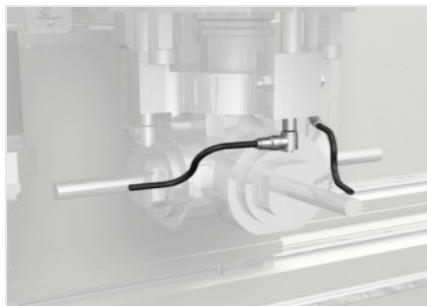


# ***Phantomatic T3 A***

CNC加工中心



带有 3 个控制轴的数控加工中心，专门用于加工铝、PVC、一般轻合金和 3 毫米及以下钢材质的棒材或工件。配有一个 4 刀位的刀具库，可以容纳 2 个转角单元和一个圆盘铣刀，用于加工工件的 5 个面。所有数控轴都是绝对轴、在机床重新启动时不需要重新设置。加工中心还配有一个活动工作台，方便工件装卸，大大增加了可加工截面。



### 刀头润滑装置

在电动主轴上有一个带有快速释放接头的转接法兰，以连接角钢单元的润滑系统，确保加工刀具的正确润滑。



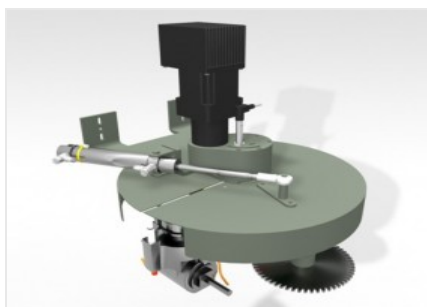
### 操作界面

全新版本的控制系统配有悬空的接口设备。显示器可以在垂直轴方向上旋转，因此操作人员从任何位置都可以看得到。操作界面采用的是 15 英寸触摸显示屏，带 USB 接口，可以远程连接 PC 和 CN。此外还配有键盘、鼠标和按键板，以及条形码读码器和远程键盘连接。配备正面 USB 接口，用于数据交换。



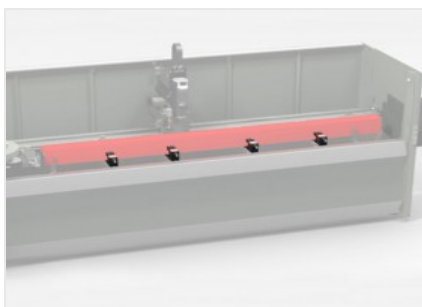
### 电动主轴 – T –

S1 中的 5.5 kW  
电动主轴（根据要求可以提供 S1 中的 7.5 kW  
高扭矩电动主轴）还能够执行工业领域典型的重型加工。



### 刀具库

新的圆形刀具库可以节省空间，安全地在机床上定位大型挤压件，并且可以非常快速地更换刀具。金属保护盖板能确保最大限度地保护锥形刀架免受切屑和意外冲击的影响。刀具库最多能够容纳 4 个（或根据要求 8 个）刀架及相应的刀具，可由操作人员自行配置。



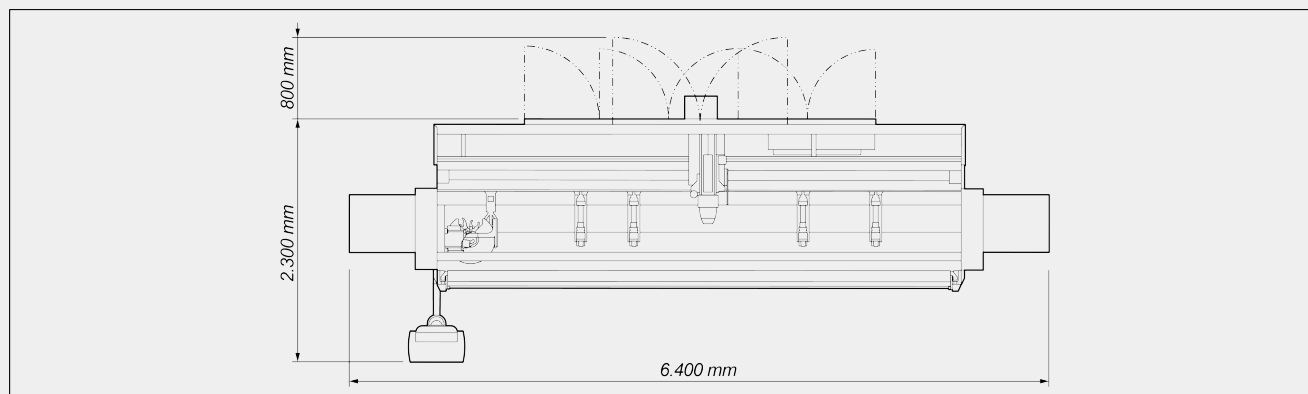
### 虎钳

根据工件长度和需要执行的加工方式不同，机器软件能够以绝对安全的方式决定每个夹钳组的定位值。自动定位器能够钩接每一个夹钳组并通过床身运转移动。该操作以最大速度和精度完成，减少消耗时间，避免碰撞风险，因此不熟练的操作人员也可轻松使用。



### 高性能工业人机界面计算机 (选修的)

高性能工业 PC  
大大提高了操作系统的计算能力和安装的应用软件的运行速度。有了这个设备，可以减少机床的准备时间，管理最复杂的周期的同时又不影响速度。


**布局**


整体尺寸可能因产品配置而异。

**轴行程**

X 轴 (纵向) (mm)	4.300
Y 轴 (横向) (mm)	270
Z 轴 (垂直) (mm)	300

**电动主轴**

S1 中的最大功率 (kW)	5,5
S1 中的最大功率 (kW) (选配)	7,5
最大速度 (转/分钟)	20.000
刀具连接锥体	HSK – 63F

**自动刀具库**

刀库中可以容纳的角型刀具数量	2
刀具最大数量	4 standard ; 8 optional
刀库中可插入的刀片最大直径 (mm)	Ø = 180

**功能**

超大尺寸加工，最高可达 X 的最大标称长度的两倍（只存在两个参考挡块的情况下才能激活）	<input type="radio"/>
多工件运行（只存在两个参考挡块的情况下才能激活）	<input type="radio"/>
多步骤基础加工，最多可达 5 步	<input checked="" type="radio"/>
为加工 4 面进行的旋转	<input type="radio"/>
Y 轴多工件加工	<input type="radio"/>



## 功能

多级加工自动管理

○

## 可加工面

带有直刀具（上面）

1

带有弯角单元（侧面和顶头）

2 + 2

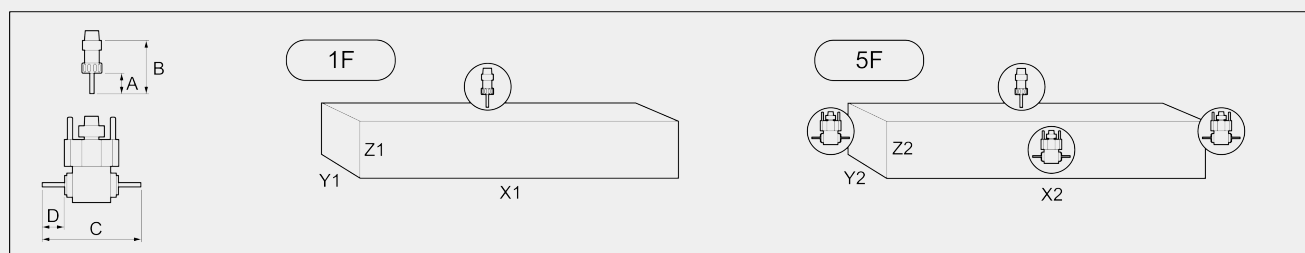
带有刀片刀具（侧面和顶头）

2 + 2

## 加工范围

1F = 1 面加工

5F = 5 面加工



	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
在 mm 中的尺寸										

## 攻丝能力（铝材和穿透孔上的攻丝）

使用补偿器

M8

刚性（选配，仅适用于 7.5 kW 电动主轴）

M10

## 型材定位装置

气动移动式工件左参考挡块

●

气动移动式工件右参考挡块

○

## 工件固定

气动虎钳最大数量

6

气动虎钳标准数量

4

通过 X 轴实现虎钳自动定位装置

●

包括 ● 可用 ○