



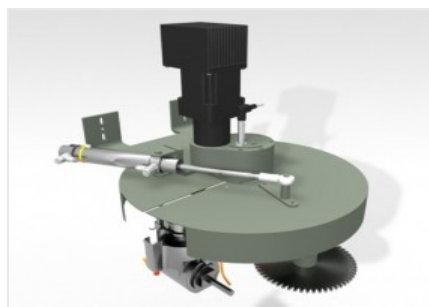
Phantomatic T3

S

Centri di lavoro CNC



Centro di lavoro CNC a 3 o 4 assi controllati, dedicato alla lavorazione di barre o pezzi in alluminio, PVC, leghe leggere in genere e acciaio sino a 3 mm. Dispone di magazzino utensili a 4 posti o a 8 posti (opzionale), con possibilità di ospitare 2 unità angolari e una fresa a disco, per eseguire lavorazioni su 5 facce del pezzo. Il piano di lavoro standard consente la rotazione in tre posizioni fisse a step di 90°. Il piano di lavoro rotante (4° asse CN opzionale) consente di lavorare in qualsiasi angolazione da - 90° a + 90° e sulle due testate con unità angolare a doppia uscita, con tavola a 0°. Tutti gli assi CNC sono assoluti e non richiedono l'azzeramento al riavvio della macchina.



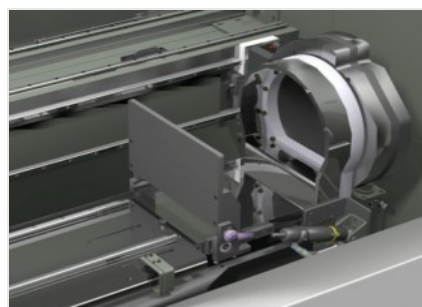
Magazzino utensili automatico

Il nuovo magazzino portautensili, di forma circolare, consente di ridurre l'ingombro e assicurare il posizionamento in macchina di estrusi di grandi dimensioni ed inoltre di eseguire il cambio dell'utensile in maniera molto rapida. La copertura di protezione in lamiera garantisce la massima protezione dei coni sia da trucioli sia da urti accidentali. Il magazzino è in grado di contenere fino a 4 (8 a richiesta) portautensili con rispettivi utensili, configurabili a discrezione dell'operatore.



Interfaccia operatore

La nuova versione del controllo, con interfaccia pensile, consente all'operatore di vedere il video da qualsiasi posizione, grazie alla possibilità di ruotare il monitor sull'asse verticale. L'interfaccia operatore dispone di display 15" touchscreen dotato di tutte le connessioni USB necessarie per interfacciarsi a distanza con PC e CN. Dispone inoltre di pulsantiera, mouse e tastiera, oltre alla predisposizione per la connessione di lettore barcode e pulsantiera remota. È dotato di una presa USB frontale per lo scambio dei dati.



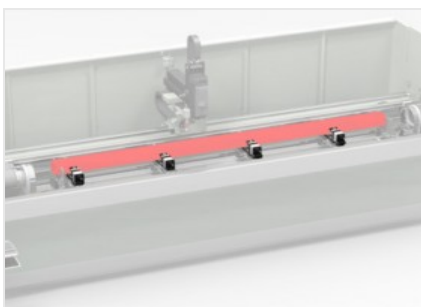
Battute pneumatiche

Nella macchina sono presenti robuste battute che asservono al riferimento barra, poste una sul lato destro ed una sul lato sinistro. Ogni battuta, azionata mediante un cilindro pneumatico, è di tipo a scomparsa e viene selezionata automaticamente, in funzione delle lavorazioni da eseguire, da software macchina.



Elettromandrino - T -

L'elettromandrino da 5,5 kW in S1, disponibile a richiesta nella versione con potenza di 7,5 kW in S1, ad alta coppia consente di eseguire anche lavorazioni pesanti tipiche del settore industriale.



Morse

Il sistema di morse, posizionabile manualmente mediante l'utilizzo della riga metrica, consente con estrema facilità un ottimale bloccaggio del pezzo. Il CNC verifica il corretto posizionamento delle morse prima di iniziare la lavorazione.

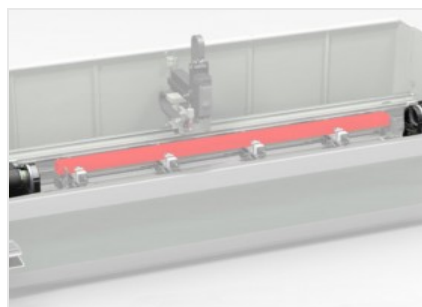


Tavola basculante

La tavola basculante a controllo numerico è in grado di posizionarsi a -90°, 0°, +90°. Come optional è possibile implementare la rotazione CN della tavola a qualsiasi angolazione compresa tra -90° e +90°. Tale soluzione permette di eseguire lavorazioni su profili in acciaio, alluminio e PVC, con la massima velocità e precisione, senza ricorrere alla rotazione manuale del pezzo o all'uso di aggregati angolari, sfruttando la potenza dell'elettromandrino in ogni condizione di lavoro.

**PHANTOMATIC T3 S / CENTRI DI LAVORO CNC****CORSE ASSI**

ASSE X (longitudinale) (mm)	4.300
ASSE Y (trasversale) (mm)	270
ASSE Z (verticale) (mm)	300
ASSE A (range rotazione automatica pezzo)	- 90° ÷ + 90°
Posizionamento asse A (standard)	- 90°, 0°, + 90°
Posizionamento asse A (opzionale)	CN

ELETTROMANDRINO

Potenza massima in S1 (kW)	5,5
Potenza massima in S1 (kW) (opzionale)	7,5
Velocità massima (giri/min)	20.000
Cono attacco utensile	HSK - 63F

MAGAZZINO UTENSILI AUTOMATICO

Numero massimo utensili magazzino	4 standard ; 8 optional
Numero unità angolari inseribili a magazzino	2
Diametro massimo lama inseribile a magazzino (mm)	Ø = 180

FUNZIONALITÀ

Funzionamento multipezzo (attivabile solo in presenza di due battute di riferimento)	☐
--	-----------------------

FACCE LAVORABILI

Con utensile diretto (faccia superiore e facce laterali)	3
Con unità angolare (facce laterali e testate)	2 + 2
Con utensile lama (faccia superiore, facce laterali e testate)	1 + 2 + 2

CAPACITÀ DI MASCHIATURA (con Maschio Su Alluminio E Foro Passante)

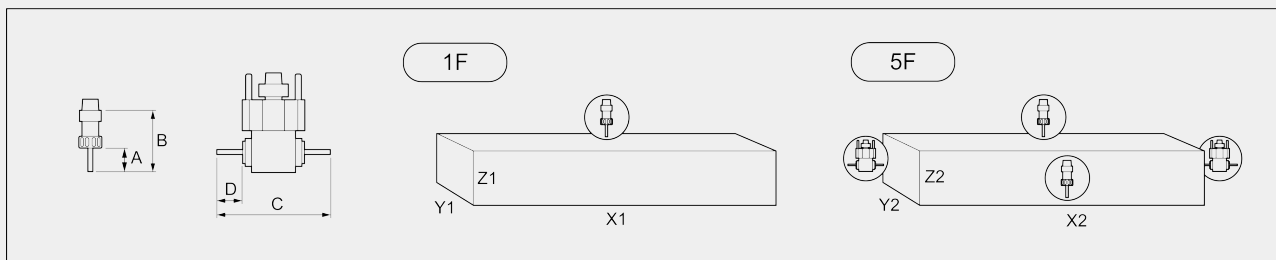
Con compensatore	M8
Rigida (optional, solo con elettromandrino da 7,5 kW)	M10

POSIZIONAMENTO PROFILO

Battuta SX riferimento pezzo a movimento pneumatico	☒
Battuta DX riferimento pezzo a movimento pneumatico	☐

**BLOCCAGGIO PEZZO**

Numero standard morse pneumatiche	4
Numero massimo morse pneumatiche	4
Posizionamento morse manuale	●

CAMPO DI LAVORO**1F = Lavorazione di 1 faccia****5F = Lavorazione di 5 facce**

		A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
PHANTOMATIC T3 S	profilo entro campo lavoro standard	60	130	232	50	3.250	210	215	3.150	210	160
	profilo passante (max. larghezza)	60	130	232	50	3.250	200	80	3.150	200	80
	profilo passante (max. altezza)	60	130	232	50	3.250	140	120	3.150	140	120

Dimensioni in mm

Incluso ● disponibile ○