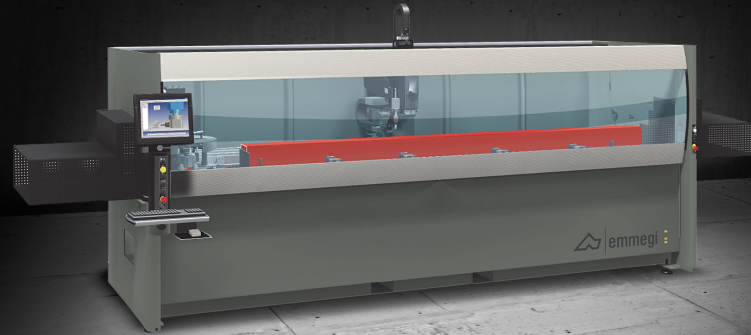




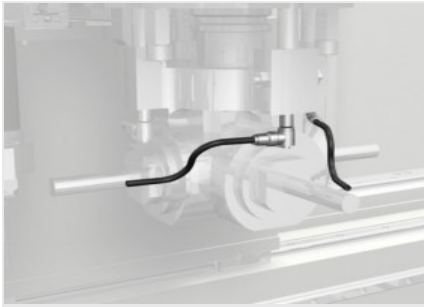
# Phantomatic T3

## A

Bewerkingscentra



CNC-bewerkingscentrum met 3 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, lichtmetalen in het algemeen en staal tot 3 mm. Automatisch gepositioneerde klemmenheid. Het is voorzien van een gereedschapsmagazijn met 4 plaatsen of 8 plaatsen (optioneel), met de mogelijkheid om er 2 hoekbewerkingsapparaten en een freesblad in onder te brengen, voor bewerking op de 5 vlakken van het werkstuk. Alle CNC-assen zijn absoluut en hoeven niet gereset te worden wanneer de machine opnieuw gestart wordt. Beschikt ook over een mobiele werktafel die het laden/lossen van werkstukken vergemakkelijkt en het bewerkbare gedeelte aanzienlijk vergroot.



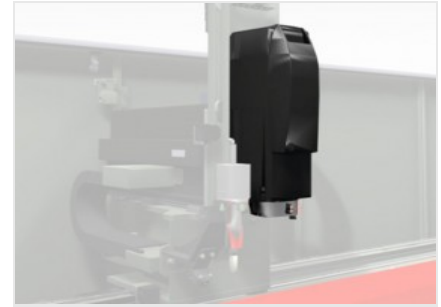
**Smering van de koppen**

Op de elektrospindel is een adapterflens met snelkoppelingen gemonteerd, waarin het smeersysteem voor de hoekaggregaten is ondergebracht, zodat de te bewerken gereedschappen correct kunnen worden gesmeerd.



**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.



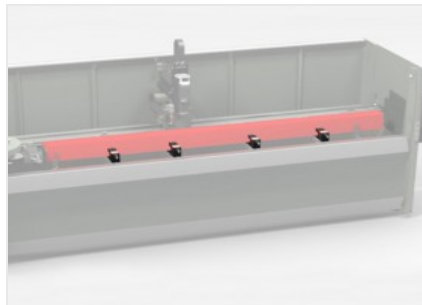
**Elektrospindel - T -**

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**

De software van de machine kan aan de hand van lengte van het profieldeel en de uit te voeren bewerkingen, in alle veiligheid de waarde van de positionering van elke bankschroefeenheid bepalen. De automatische positioneerder zorgt ervoor dat de afzonderlijke bankschroeven kunnen aanhaken en door de beweging van de wagen worden verplaatst. Dit vindt plaats met maximale snelheid en precisie, waardoor lange doorlooptijden en risico's op botsingen worden vermeden, en de machine ook door minder ervaren bedieners makkelijk te gebruiken is.



**Industriële PC voor hoogwaardige interface mens-machine (Optioneel)**

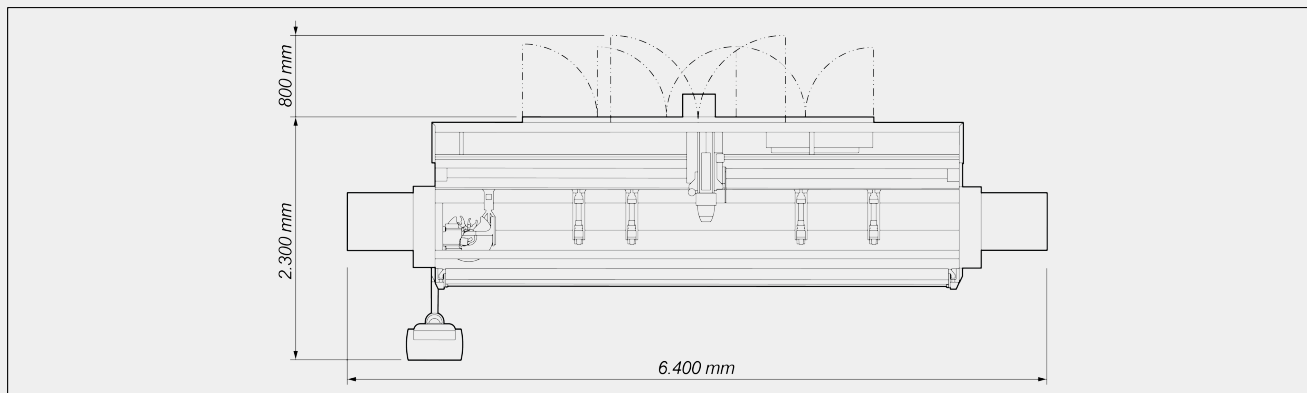
De hoogwaardige industriële PC verbetert de rekenkracht van het besturingssysteem en de snelheid van de geïnstalleerde toepassingssoftware aanzienlijk. Met deze voorziening is het mogelijk de voorbereidingstijden van de machine in te korten en de meest complexe cycli te beheren zonder vertraging.





**PHANTOMATIC T3 A / 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

**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 referentieaanlagen zijn)	<input type="radio"/>
Bewerkingen buiten het bereik, tot tweemaal de maximale nominale lengte in X (kan alleen worden geactiveerd wanneer er twee referentieaanlagen zijn)	<input type="radio"/>
Meerstapsbewerking basis - tot 5 stappen	<input checked="" type="radio"/>
Rotatie van het profieldeel op 4 vlakken	<input type="radio"/>
Bewerking meerdere delen in Y	<input type="radio"/>
Automatische regeling van meerstapsbewerkingen	<input type="radio"/>



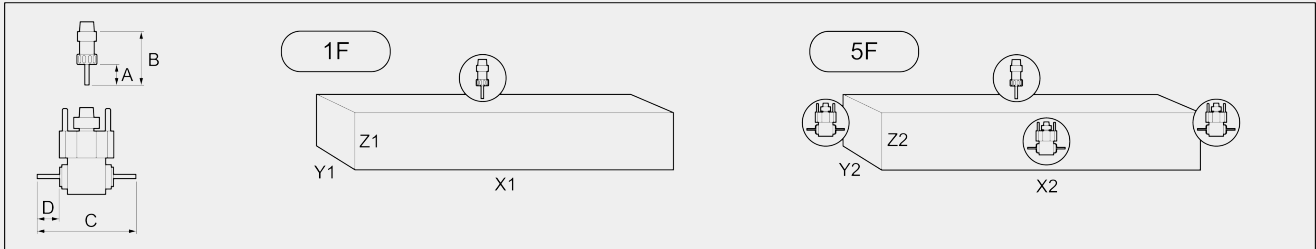
**BEWERKBARE VLAKKEN**

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

**WERKGEBIED**

**1F = bewerking van 1 vlak**

**5F = bewerking van 5 vlakken**



	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

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
- Pneumatisch aangedreven rechter referentieaanslag van het profieldeel

**VASTKLEMMEN PROFIELDEEL**

Standaard aantal pneumatische bankschroeven	4
Maximum aantal pneumatische bankschroeven	6
Automatische positionering van de bankschroeven via de X-as	<input checked="" type="radio"/>

Inbegrepen ● Verrijgbaar ○