



# *Phantomatic T3* **S**

Bewerkingscentra



CNC-bewerkingscentrum met 3 of 4 aangestuurde assen voor de bewerking van staven of stukken aluminium, PCV, lichtmetalen in het algemeen en staal tot 3 mm. 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. Het standaard werkblad kan in drie vaste standen in stappen van 90° gedraaid worden. De draaiende werktafel (optionele 4e NC-as) maakt het mogelijk onder elke hoek van - 90° tot + 90° te werken, en op de twee koppen met dubbele hoekeenheid, met de tafel op 0°. Alle CNC-assen zijn absoluut en hoeven niet gereset te worden wanneer de machine opnieuw gestart wordt.



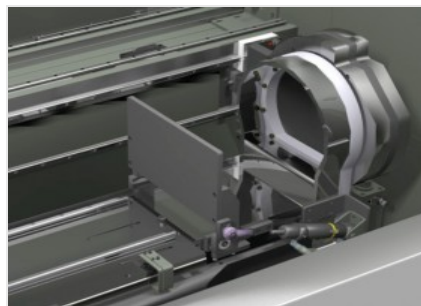
### Automatisch gereedschapsmagazijn

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.



### 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 drukkoppelpaneel, 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.



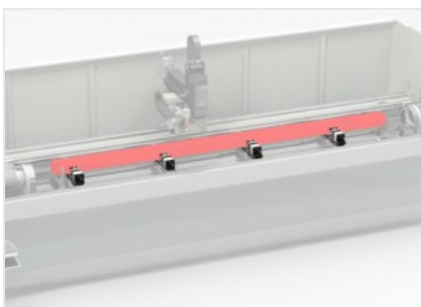
### Pneumatische aanslagen

Op de machine bevinden zich stevige aanslagen voor staafreferentie, één aan de linkerkant en één aan de rechterkant. Alle door een persluchtcilinder aangedreven aanslagen zijn uitschuifbaar en worden afhankelijk van de uit te voeren bewerkingen automatisch door de machinesoftware geselecteerd.



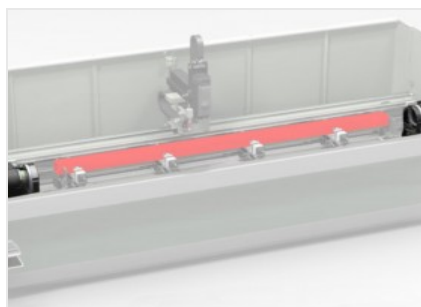
### Elektrospindel - T -

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.



### Bankschroeven

Het bankschroefstelsel, dat met behulp van de metrische schaalverdeling handmatig kan worden gepositioneerd, zorgt ervoor dat het profieldeel heel gemakkelijk kan worden vastgeklemd. De CNC controleert de juiste positionering van de bankschroeven alvorens de bewerking te starten.



### Kantelbare tafel

De numeriek bestuurd kantelafel kan zichzelf positioneren op  $-90^\circ$ ,  $0^\circ$ ,  $+90^\circ$ . Het is mogelijk om de rotatie toe te passen van de CN-as van de tafel onder elke hoek tussen  $-90^\circ$  en  $+90^\circ$ . Met deze oplossing kunnen profielen van staal, aluminium en PVC met maximale snelheid en precisie worden bewerkt, zonder dat het profieldeel met de hand hoeft te worden gedraaid of hoekaggregaten nodig zijn, waarbij de kracht van de elektrospindel in wordt benut.

**PHANTOMATIC T3 S / BEWERKINGSCENTRA****ASSLAGEN**

|                                               |                  |
|-----------------------------------------------|------------------|
| X-AS (in de lengterichting) (mm)              | 4.300            |
| Y-AS (transversaal) (mm)                      | 270              |
| Z-AS (verticaal) (mm)                         | 300              |
| A-AS (range automatische rotatie profieldeel) | - 90° ÷ + 90°    |
| Positionering A-as (standaard)                | - 90°, 0°, + 90° |
| Positionering A-as (optioneel)                | CN               |

**ELEKTROSPINDEL**

|                                           |           |
|-------------------------------------------|-----------|
| Maximaal vermogen in S1 (kW)              | 5,5       |
| Maximaal vermogen in S1 (kW) ( optioneel) | 7,5       |
| Maximumsnelheid (tpm)                     | 20.000    |
| Gereedschapsopname kegel                  | HSK - 63F |

**AUTOMATISCH GEREEDSCHAPSMAGAZIJN**

|                                                                                  |                         |
|----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|
| Maximum aantal gereedschappen in het magazijn                                    | 4 standard ; 8 optional |
| Aantal hoekeenheden 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 referentieaanslagen zijn) | <input type="radio"/> |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|

**BEWERKBARE VLAKKEN**

|                                                            |           |
|------------------------------------------------------------|-----------|
| Met direct gereedschap (bovenvlak en zijvlakken)           | 3         |
| Met hoekeenheid (zijvlakken en koppen)                     | 2 + 2     |
| Met snijblad-gereedschap (bovenvlak, zijvlakken en koppen) | 1 + 2 + 2 |

**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  | <input checked="" type="radio"/> |
| Pneumatisch aangedreven rechter referentieaanslag van het profieldeel | <input type="radio"/>            |



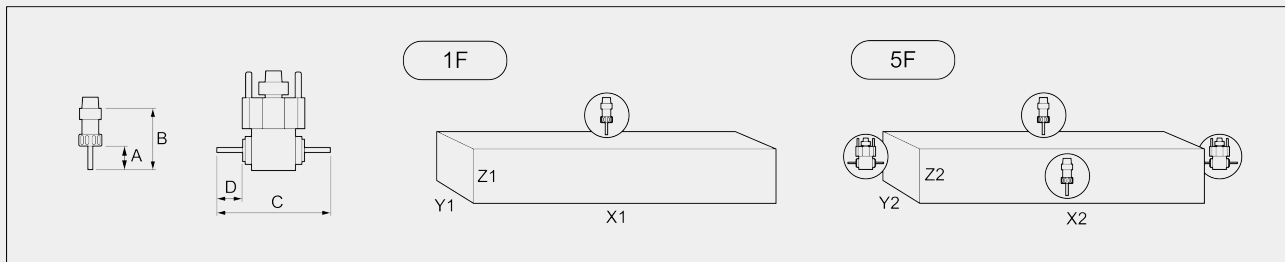
## VASTKLEMMEN PROFIELDEEL

|                                               |   |
|-----------------------------------------------|---|
| Standaard aantal pneumatische bankschroeven   | 4 |
| Maximum aantal pneumatische bankschroeven     | 4 |
| Handmatige positionering van de bankschroeven | ● |

## WERKGEBIED

1F = bewerking van 1 vlak

5F = bewerking van 5 vlakken



|                         |                                      | A  | B   | C   | D  | X1    | Y1  | Z1  | X2    | Y2  | Z2  |
|-------------------------|--------------------------------------|----|-----|-----|----|-------|-----|-----|-------|-----|-----|
| <b>PHANTOMATIC T3 S</b> | profiel binnen standaard werk gebied | 60 | 130 | 232 | 50 | 3.250 | 210 | 215 | 3.150 | 210 | 160 |
|                         | doorlopend profiel (max. lengte)     | 60 | 130 | 232 | 50 | 3.250 | 200 | 80  | 3.150 | 200 | 80  |
|                         | doorlopend profiel (max. hoogte)     | 60 | 130 | 232 | 50 | 3.250 | 140 | 120 | 3.150 | 140 | 120 |

Afmetingen in mm

Inbegrepen ● Verkrijgbaar ○