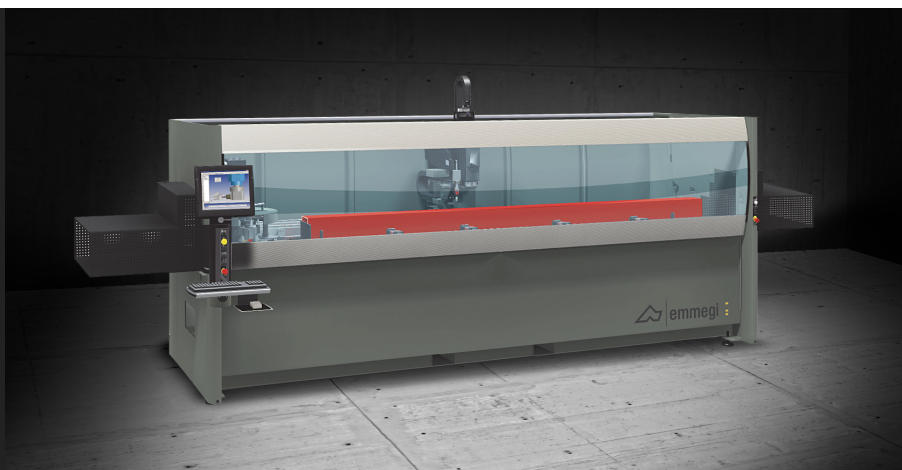


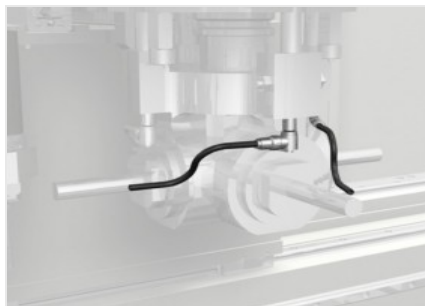


Phantomatic T3 A

Centros de usinagem CNC



Centro de usinagem CNC de 3 eixos controlados especifico para a elaboração de barras ou peças em alumínio, PVC, ligas leves em geral e aço até 3 mm. Dispõe de depósito de ferramentas com 4 alojamentos com a possibilidade de alojar duas unidades angulares e uma fresa de disco para efetuar usinagens nas 5 superfícies da peça. Todos os eixos CNC são absolutos e não exigem a reposição a zero ao reiniciar a máquina. Dispõe de um plano móvel de trabalho que facilita a operação de carga/ descarga de peça e aumenta consideravelmente a secção elaborável.



Lubrificação dos cabeçotes

No eletromandril há um flange de adaptação com engates rápidos que permite alojar o sistema de lubrificação dos agregados angulares, assegurando a lubrificação correta das ferramentas em usinagem.



Interface do operador

A nova versão de controlo, com interface suspensa, permite que o operador visualize o vídeo a partir de qualquer posição, graças à possibilidade de rodar o monitor no eixo vertical. A interface do operador possui ecrã tátil de 15" com todas as ligações USB necessárias para a interface remota com o PC e o CN. Também possui botoeira, rato e teclado, além da predisposição para a ligação do leitor de código de barras e da botoneira remota. Possui um conector USB frontal para a troca dos dados.



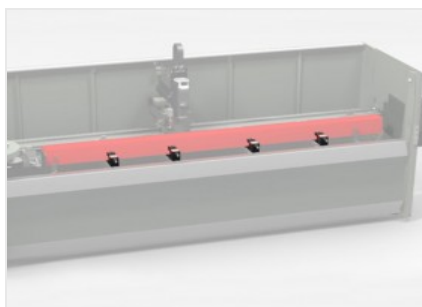
Eletromandril - T -

O eletromandril de 5,5 kW em S1, disponível mediante pedido na versão com potência de 7,5 kW em S1, de binário elevado também permite realizar usinagens pesadas típicas do setor industrial.



Armazém de ferramentas

O novo armazém de ferramentas, de forma circular, permite reduzir o espaço ocupado e assegurar o posicionamento na máquina de extrudados de grandes dimensões e executar também a troca da ferramenta de maneira muito rápida. A cobertura de proteção em chapa garante a máxima proteção dos cones contra aparas e colisões acidentais. O armazém é capaz de conter até 4 (8 mediante pedido) porta-ferramentas com as respetivas ferramentas, configuráveis a critério do operador.



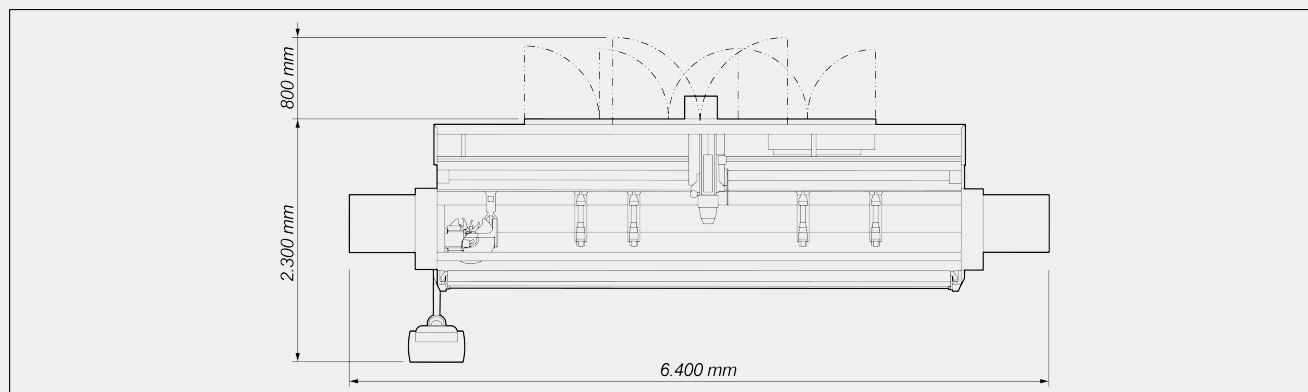
Morsas

O software da máquina, em função do comprimento da peça e das usinagens a executar, é capaz de determinar, em segurança absoluta, a quota de posicionamento de cada grupo morsa. O posicionador automático permite engatar cada grupo morsa e deslocá-lo pela movimentação do carro. Esta operação é realizada com a máxima rapidez e precisão, evitando tempos longos e riscos de colisão e tornando a máquina facilmente utilizável mesmo por operadores menos experientes.



PC industrial de interface homem-máquina de elevado desempenho (Opcional)

O PC industrial de elevado desempenho melhora de forma considerável a potência de cálculo do sistema operativo e a velocidade do software de aplicação instalado. Com este dispositivo, é possível obter a redução do tempo de preparação da máquina e gerir sem atrasos os ciclos mais complexos.

**PHANTOMATIC T3 A / CENTROS DE USINAGEM CNC****LAYOUT**

As dimensões gerais podem variar conforme a configuração do produto.

CURSOS DOS EIXOS

EIXO X (longitudinal) (mm)	4.300
EIXO Y (transversal) (mm)	270
EIXO Z (vertical) (mm)	300

ELETROMANDRIL

Potência máxima em S1 (kW)	5,5
Potência máxima em S1 (kW) (opcional)	7,5
Velocidade máxima (giros/min)	20.000
Cone de ligação para ferramenta	HSK - 63F

ARMAZÉM DE FERRAMENTAS AUTOMÁTICO

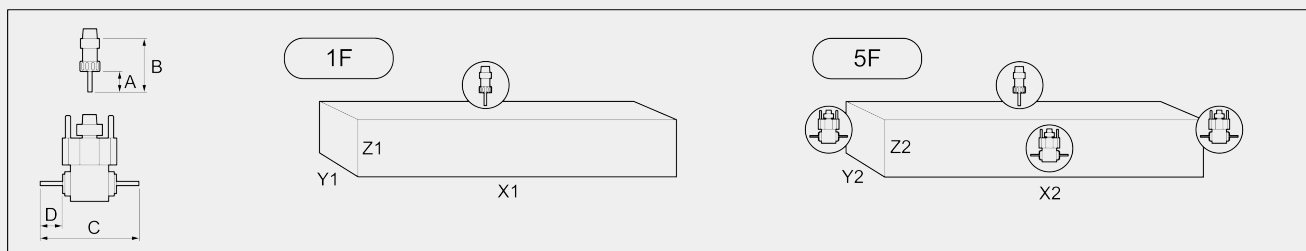
Número de unidades angulares a inserir no depósito	2
Número máximo de ferramentas no armazém	4 standard ; 8 optional
Diâmetro máximo da lâmina a inserir no depósito (mm)	Ø = 180

FUNCIONALIDADE

Usinagem além da medida, até duas vezes o comprimento máximo nominal em X (ativado apenas com a presença de dois topos de referência)	<input type="radio"/>
Funcionamento multipeça (ativado apenas com a presença de dois topos de referência)	<input type="radio"/>
Usinagem em multistep base - até 5 passos	<input checked="" type="radio"/>
Rotação da peça para usinagem em 4 faces	<input type="radio"/>
Usinagem multipeça em Y	<input type="radio"/>
Gestão automática da usinagem em multistep	<input type="radio"/>

**FACES USINÁVEIS**

Com ferramenta dirigida (face superior)	1
Com unidade angular (faces laterais e topos)	2 + 2
Com ferramenta lâmina (faces laterais e topos)	2 + 2

CAMPO DE TRABALHO**1F = Usinagem de 1 face****5F = Usinagem de 5 faces**

	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
Dimensões em mm										

CAPACIDADE DE ROSCAGEM (com Macho Em Alumínio E Furo Passante)

Com compensador	M8
Rígida (opcional, apenas com eletromandril de 7,5 kW)	M10

POSICIONAMENTO DO PERFIL

Tope esquerdo de referência da peça de movimento pneumático	<input checked="" type="radio"/>
Tope direito de referência da peça de movimento pneumático	<input type="radio"/>

BLOQUEIO DA PEÇA

Número máximo de morsas pneumáticas	6
Número padrão de morsas pneumáticas	4
Posicionamento automático das morsas através do eixo X	<input checked="" type="radio"/>

Incluído ☒ Disponível ☐