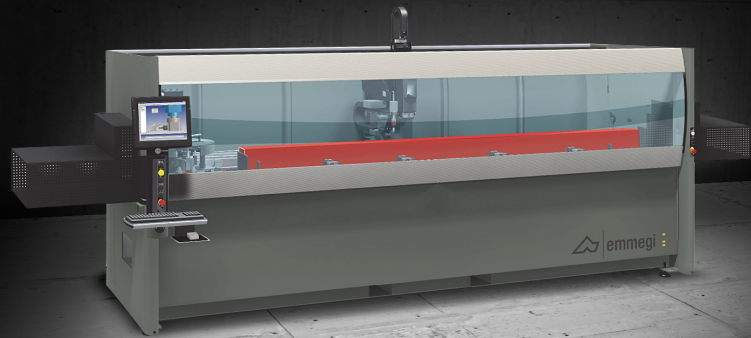




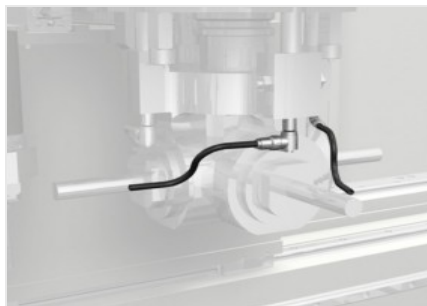
Phantomatic T3

A

обрабатывающие
центры



Обрабатывающий центр с ЧПУ и 3 управляемыми осями, предназначенный для обработок профилей и заготовок из алюминия, ПВХ, различных легких сплавов и стали до 3 мм. Позиционирование зажимных узлов осуществляется в автоматическом режиме. Оборудован магазином инструментов на 4 или 8 мест (дополнительно), который вмещает 2 угловых устройства и дисковую фрезу для обработки 5 граней заготовки. Все оси ЧПУ являются абсолютными и не требуют обнуления при повторном запуске станка. Также оснащен подвижной рабочей поверхностью, облегчающей загрузку/выгрузку заготовок и существенно увеличивающей обрабатываемое сечение.



Смазка головок

На электрошпинделе имеется переходной фланец с быстросъемными муфтами для установки системы смазки угловых узлов, что обеспечивает правильную смазку инструментов обработки.



Интерфейс оператора

Новая конструкция пульта управления с подвесным интерфейсом позволяет оператору следить за экраном из любого места благодаря возможности вращения монитора по вертикальной оси. Интерфейс оператора оснащен сенсорным экраном с диагональю 15", оснащенным USB-портами для дистанционного соединения с ПК и ЧПУ. Кроме того, он оснащен кнопочной панелью, мышью и клавиатурой, помимо оснащения для подключения устройства считывания штрих-кодов и дистанционного пульта. На передней панели имеется USB-порт для обмена данными.



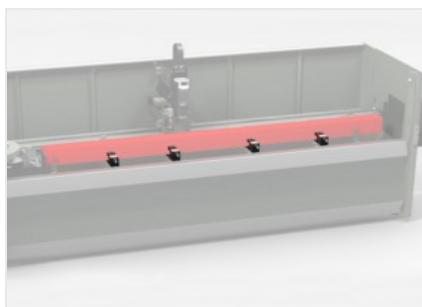
Электрошпиндель - Т -

Шпиндель с высоким крутящим моментом мощностью 5,5 кВт в режиме S1, доступный по запросу для версии мощностью 7,5 кВт в режиме S1, служит для выполнения особо сложных обработок, типичных для промышленного сектора.



Магазин инструментов

Новый магазин инструментов круглой формы позволяет сократить занимаемую площадь и надежно размещать в машине крупнокалиберные экструдированные профили, а также обеспечивает очень быструю смену инструмента. Защитный кожух из листового металла гарантирует максимальную защиту конусов от стружки и случайных ударов. Магазин может вмещать до 4 (8 по запросу) державок с соответствующими инструментами, настраиваемыми по усмотрению оператора.



Зажимы

В зависимости от длины заготовки и выполняемой работы, программное обеспечение станка с высокой точностью определяет расположение каждого зажима. Автоматический позиционер обеспечивает захват и смещение зажимов с помощью каретки. Эта операция выполняется с максимальной скоростью и точностью, что исключает задержки и опасность столкновений. Также это позволяет обслуживать станок менее опытным операторам.



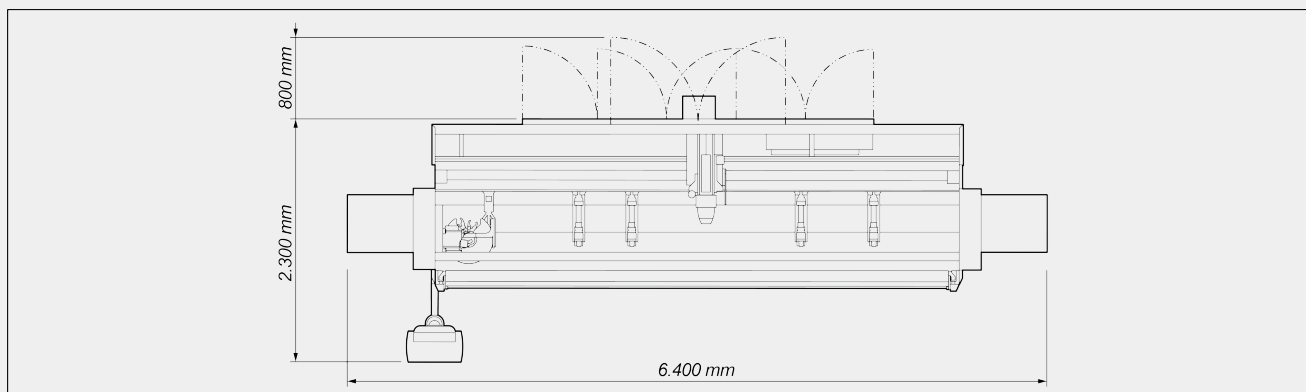
Высокопроизводительный промышленный ПК с ЧМИ (По желанию)

Высокопроизводительный промышленный ПК ощутимо повышает вычислительную мощность операционной системы и скорость работы установленного программного обеспечения. С помощью этого устройства можно добиться сокращения времени подготовки станка и управлять самыми сложными циклами без замедления производства.



PHANTOMATIC T3 A / ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

| | |
|---------------------------|-------|
| Ось X (продольная) (мм) | 4.300 |
| Ось Y (поперечная) (мм) | 270 |
| Ось Z (вертикальная) (мм) | 300 |

ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛЬ

| | |
|---|-----------|
| Максимальная мощность в режиме S1 (кВт) | 5,5 |
| Максимальная мощность в режиме S1 (кВт) (дополнительно) | 7,5 |
| Максимальная скорость (обороты/мин) | 20.000 |
| Инструментальный конус | HSK - 63F |

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАГАЗИН ИНСТРУМЕНТОВ

| | |
|--|-------------------------|
| Максимальное количество инструментов в магазине | 4 standard ; 8 optional |
| Количество угловых элементов, устанавливаемых в магазин | 2 |
| Максимальный размер дисковой фрезы, загружаемой в магазин (мм) | Ø = 180 |

ФУНКЦИИ

| | |
|--|----------------------------------|
| Режим обработки нескольких заготовок (активируемая только при наличии двух контрольных упоров) | <input type="radio"/> |
| Обработка крупнокалиберных профилей, длиной до удвоенной максимальной номинальной длины по оси X (активируемая только при наличии двух контрольных упоров) | <input type="radio"/> |
| Многоступенчатая базовая обработка - до 5 шагов | <input checked="" type="radio"/> |
| Вращение заготовки для обработки с 4-х сторон | <input type="radio"/> |
| Обработка нескольких заготовок по оси Y | <input type="radio"/> |
| Автоматическое многоступенчатое управление обработкой | <input type="radio"/> |



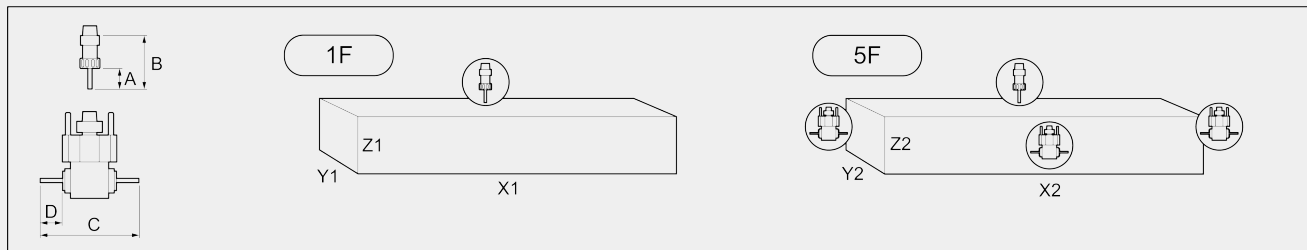
ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

| | |
|--|-------|
| Прямым инструментом (верхняя сторона) | 1 |
| Угловым узлом (боковые стороны и торцы) | 2 + 2 |
| Режущим диском (боковые стороны и торцы) | 2 + 2 |

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

1F = Обработка 1 грани

5F = Обработка 5 граней



| | 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 |

Размеры в мм

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ (Метчиком По Алюминию На Сквозном Отверстии)

| | |
|---|-----|
| Уравнителем | M8 |
| Жесткое нарезание (дополнительно, только с электрошпинделем на 7,5 кВт) | M10 |

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ

| | |
|---|----------------------------------|
| Левый упор детали при пневматическом перемещении | <input checked="" type="radio"/> |
| Правый упор детали при пневматическом перемещении | <input type="radio"/> |

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

| | |
|--|----------------------------------|
| Стандартное количество пневматических зажимов | 4 |
| Максимальное количество пневматических зажимов | 6 |
| Автоматическое позиционирование зажимов по оси X | <input checked="" type="radio"/> |

Включено ● Доступно ○