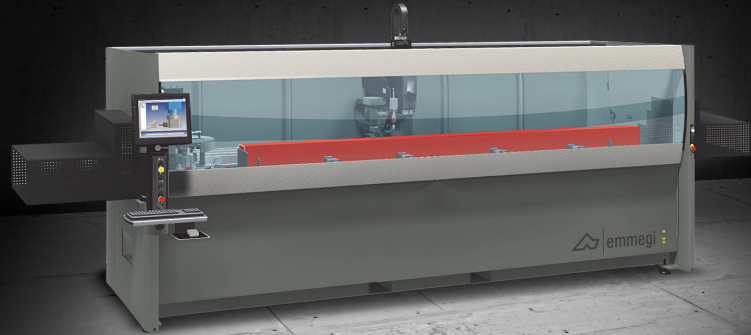




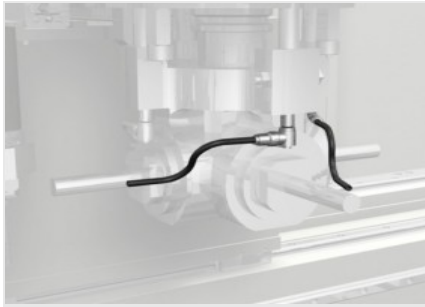
Phantomatic T3

A

Bearbetningsmaskiner



Bearbetningscentrum med 3 CNC-axlar för bearbetning av profiler och detaljer i aluminium, PVC, lättmetaller i allmänhet och stål som är upp till 3 m. Klampenheter med automatisk positionering. Den har ett verktygsmagasin med 4 eller 8 platser (option) med möjlighet att rymma ett vinkelhuvud och en skivfräs för att utföra bearbetningar på fem sidor av profilen. Alla CNC-styrda axlar är absoluta och kräver ingen kalibrering när maskinen startas om. Bearbetningscentret har även ett rörligt arbetsbord som underlättar inmatning/utmatning av detalher och gör att en betydligt större del kan bearbetas.



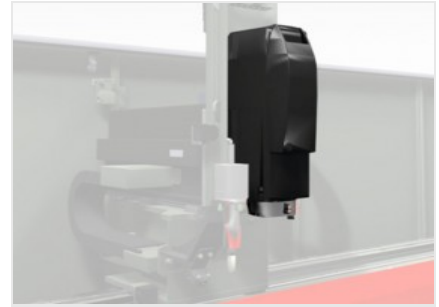
Verktøyskylning

På spindel finns ett justerbart munstycke med snabkopplingar som säkerställer korrekt smörjning av verktygen under bearbetning.



Operatörsgränssnitt

Den nya versionen av monitor är roterbar och ger såmed insyn från alla positioner för operatören. Operatörsgränssnittet har en 15"-pekskärm utrustad med USB-anslutningar för anslutning till olika externa enheter. Den har mus och tangentbord, är förberedd för anslutning av streckodsläsare och nätverk. Det finns ett USB-uttag på framsidan för datautbyte.



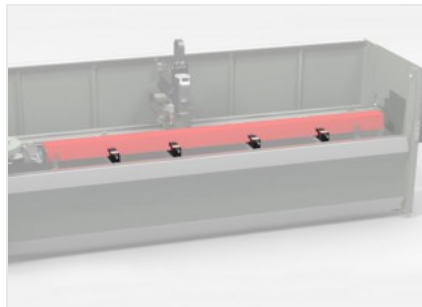
Spindel - T -

Spindeln på 5,5 kW i S1, finns somoption i version med effekt på 7,5 kW i S1, med högt vridmoment, gör det möjligt att utföra även tunga bearbetningar som är typiska för industrisektorn.



Verktøysmagasin

Magasinets nya runda design minskar storleken, ökar profilstorleken som kan köras samt snabbar upp verktygsväxlingen. Plåtskyddet garanterar ett maximalt skydd för verktygshållarna både mot spån och oavsiktliga stötar. Magasinet kan innehålla upp till 4 verktygshållare (8 på begäran) med respektive verktyg som kan konfigureras av operatören.



Klampar

Maskinens programvara kan utifrån profilens längd och bearbetningarna, tillsammans med maskinens klampförflyttningsystem automatisk positionera varje klampenhet. Detta sker snabbt och med hög precision, vilket minskar ställtider och kollisionsrisker och gör maskinen mycket användarvänlig.



Högpresterande industriellt PC-gränssnitt människa-maskin (Frivillig)

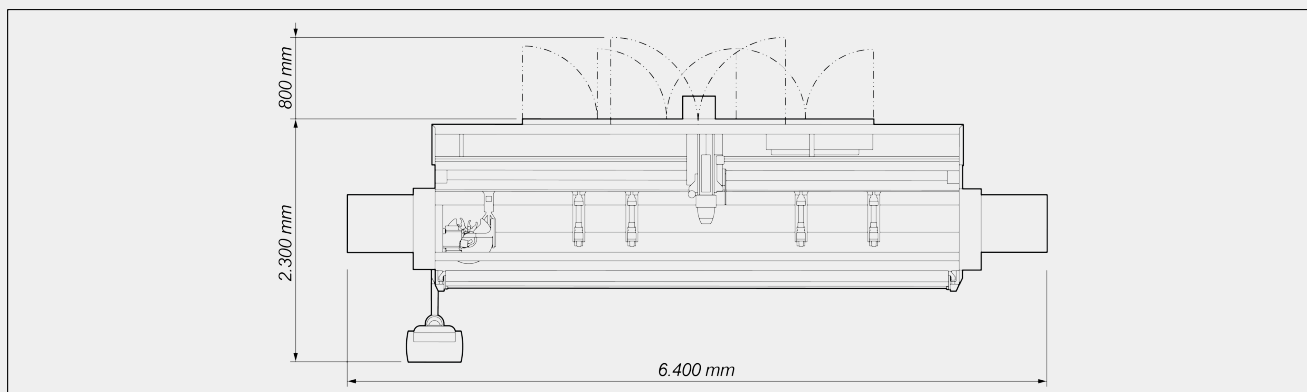
Den industriella högprestanda PC:n förbättrar avsevärt operativsystemets prestanda och snabbheten på den installerade programvaran. Med denna applikation är det möjligt att minska maskinens programmeringstid och kan den kan snabbt hantera de mest komplicerade cyklerna.





PHANTOMATIC T3 A / BEARBETNINGSMASKINER

LAYOUT



Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

AXELSLÄGLÄNGDER

X-AXEL (längsgående) (mm)	4.300
Y-AXEL (tvärgående) (mm)	270
Z-AXEL (vertikal) (mm)	300

SPINDEL

Maximal effekt i S1 (kW)	5,5
Maximal effekt i S1 (kW) (option)	7,5
Maxhastighet (varv/min)	20.000
Kon verktygsfäste	HSK - 63F

AUTOMATISKT VERKTYGSMAGASIN

Maximalt antal verktyg magasin	4 standard ; 8 optional
Antal vinkelhuvuden som kan sättas in i magasinet	2
Maximal klingdiameter som kan sättas in i magasinet (mm)	Ø = 180

FUNKTION

Drift med flera delar (aktiverbara endast i närvaro av två referensanslag)	<input type="radio"/>
Bearbetning av överdimensionerade storlekar, upp till den dubbla nominella storleken i X (kan endast aktiveras med två referensanslag)	<input type="radio"/>
Bearbetning i flera steg bas - upp till 5 steg	<input checked="" type="radio"/>
Rotation för bearbetning av arbetsstycke på 4 sidor	<input type="radio"/>
Bearbetning med flera arbetsstycken i Y	<input type="radio"/>
Automatisk hantering av flerstegsbearbetning	<input type="radio"/>



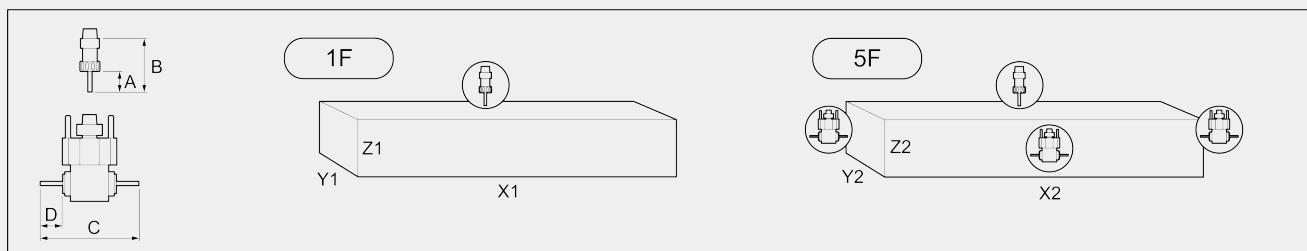
BEARBETNINGSBARA SIDOR

Med direkt verktyg (översida)	1
Med vinkelhuvud (sidoytor och ändytor)	2 + 2
Med klingverktyg (sidoytor och ändytor)	2 + 2

ARBETSOMRÅDE

1F = 1-sides bearbetning

5F = 5-sides bearbetning



	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

Mått i mm

GÄNGNINGSKAPACITET (med Gångtapp i Aluminium Och Genomgående Hål)

Med kompensator	M8
Styv (tillval, endast med 7,5 kW spindel)	M10

POSITIONERING AV PROFIL

Referensanslag vänster arbetsstycke för pneumatisk rörelse	<input checked="" type="radio"/>
Referensanslag höger arbetsstycke för pneumatisk rörelse	<input type="radio"/>

FÄSTE FÖR STYCKE

Standardantal pneumatiska klampar	4
Maximalt antal pneumatiska klampar	6
Automatisk positionering av klampar genom X-axel	<input checked="" type="radio"/>

Ingår Tillgänglig