



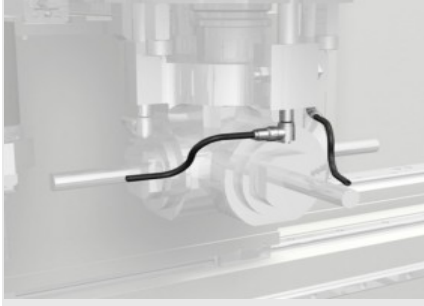
## Phantomatic T3

### A

CNC işleme merkezleri



Kontrollü 3 eksenli CNC çalışma tezgahı 3 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Otomatik konumlandırılmalı mengene grupları. Parçanın 5 yüzüne işlem yapmak için, 2 açılabilir ünite ve bir diskli frezenin yüklenmesine imkan veren, 4 yuvalı ya da (isteğe bağlı) 8 yuvalı takım deposuna sahiptir. CNC eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır. Bundan başka hareketli çalışma tezgahı parçanın yüklemesini/indirilmesini kolaylaştırarak, çalışma kesitini önemli ölçüde artırır.



### Kafaların yağlanması

Elektro mandrelin üzerinde bulunan hızlı geçmeli uyarılama flanşı, açılmal parçaların yağlama sisteminin yerleştirilmesine, işleme halindeki takımların doğru yağlanmasının garanti edilmesine imkan vermektedir.



### Operatör ara yüzü

Asılı ara yüzü yeni kontrol versiyonu, dikey eksen etrafında dönebilen monitör sayesinde operatöre ekranı herhangi bir noktadan görebilme imkanı vermektedir. Operatör ara yüzü 15"lik dokunmatik bir ekrana sahiptir. PC ve CN ile haberleşme sağlamak için tüm gerekli USB girişleri mevcuttur. Ayrıca tuş paneli, fare ve klavye mevcut olup bunlardan başka barkod okuyucu ve uzak tuş takımı bağlantı donanımı da bulunmaktadır. Veri değişimi için ön USB bağlantısı bulunur.



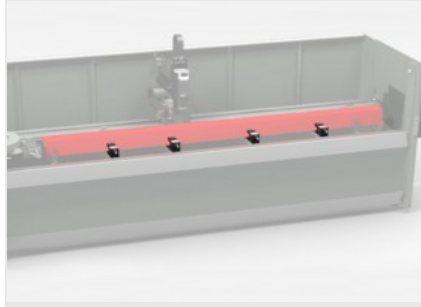
### Elektro mandrel - T -

S1'de 7,5 kW güçlü versiyonu da bulunan S1'de yüksek torklu 5,5 kW elektro mandren, endüstriyel sektöründeki tipik ağır işlerin yürütülmesine olanak verir.



### Alet deposu

Dairesel şekle sahip yeni takım taşıyıcı deposu ebatların küçülmesine, büyük ebatlı çekmelerin makineye yerleştirilmesine, hızlı bir şekilde takım değiştirilmesine imkan vermektedir. Sac muhafaza örtüsü, konilerin hem talaşlardan hem de darbelerden azami şekilde korunmasını garanti etmektedir. Depo, operatörün kararına göre düzenlenebilen, ilgili takımları ile birlikte 4 (isteğe bağlı 8) takım taşıyıcı barındırabilir.



### Mengeneler

Makinenin yazılımı, çalışılacak parçanın uzunluğu ve yapılacak işlemler doğrultusunda tam bir güvenlik içinde her menteşe grubunun konumlandırma kotasını belirleyecek düzeydedir. Otomatik pozisyonlama, her mengene grubuna kenetlenerek ve taşıyıcının hareketi aracılığı ile her mengene grubunu hareket ettirecek yeterliliktedir. Bu operasyon maksimum hız ve hassasiyet ile gerçekleştirilirken zaman kayıpları çarpma riski önlenir, diğer yandan makinenin az tecrübeli operatörler tarafından kullanımı da kolaylaşır.



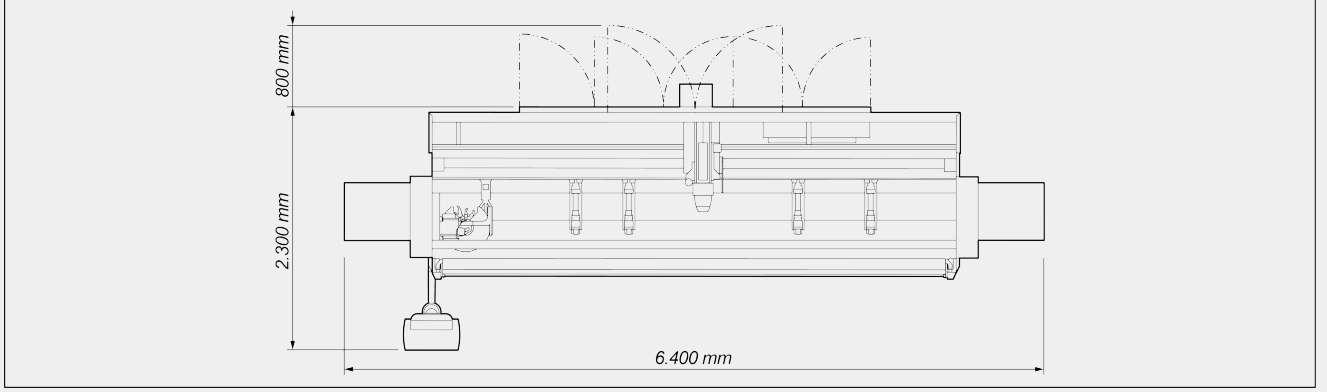
### Sanayi tipi, yüksek performanslı, insan-makine ara yüz PC'si (Opsiyonel)

Sanayi tipi, yüksek performanslı PC, işletim sisteminin hesaplama gücünü ve kurulu olan uygulama yazılımının hızını önemli ölçüde iyileştirmektedir. Bu tertibat ile makinenin hazırlık sürelerinin kısaltılması ve yavaşlama olmadan döngülerin daha hızlı hale getirilmesi mümkündür.



PHANTOMATIC T3 A / CNC İŞLEME MERKEZLERİ

YERLEŞİM DÜZENİ



Genel boyutlar ürünün yapılandırmasına göre değişebilir.

EKSEN DEPLASMANI

X EKSENİ (yatay) (mm)	4.300
Y EKSENİ (yanal) (mm)	270
Z EKSENİ (dikey) (mm)	300

ELEKTRO MANDREL

S1 azami gücü (kW)	5,5
S1 azami gücü (kW) (isteğe bağlı)	7,5
Azami hız (devir/dak.)	20.000
Takım bağlantı konisi	HSK - 63F

OTOMATİK ALET DEPOSU

Azami alet deposu sayısı	4 standard ; 8 optional
Depoya bağlanabilir maksimum köşe ünitesi sayısı	2
Depoya monte edilebilir maksimum bıçak çapı (mm)	Ø = 180

FONKSİYONELLİK

Çok parça işleyişi (sadece iki referans durdurucu varken etkin hale getirilebilir)	<input type="radio"/>
X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme (sadece iki referans durdurucu varken etkin hale getirilebilir)	<input type="radio"/>
5 adıma kadar baz multistep işleme	<input checked="" type="radio"/>
4 yüzey üzerinde işleme için parça döndürme	<input type="radio"/>
Y'de çok parçalı işleme	<input type="radio"/>
Çok adımlı otomatik işleme yönetimi	<input type="radio"/>



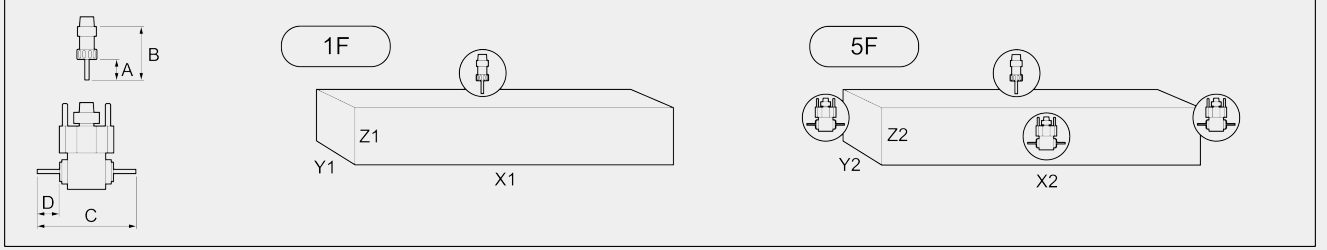
## İŞLENEBİLİR YÜZLER

Doğrudan alet ile (üst yüz)	1
Açısal ünite ile (yan yüzler ve başlıklar)	2 + 2
Bıçak takımı ile (yan ve üst yüzler)	2 + 2

## ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



	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

Boyutlar mm cinsinden

## ÇEKME KAPASİTESİ (alüminyum Ve Geçiş Deliği Üzerinde Erkekli)

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı, sadece 7,5 kW'lik elektro mandren ile)	M10

## PROFİL KONUMLANDIRMA

Pnömatik hareketli sol parça referans durdurucusu	<input checked="" type="radio"/>
Pnömatik hareketli sağ parça referans durdurucusu	<input type="radio"/>

## PARÇA SABİTLEME

Standart pnömatik mengene sayısı	4
Maksimum pnömatik mengene sayısı	6
X eksenli vasıtası ile otomatik mengene konumlandırma	<input checked="" type="radio"/>

Dahil  Mevcut