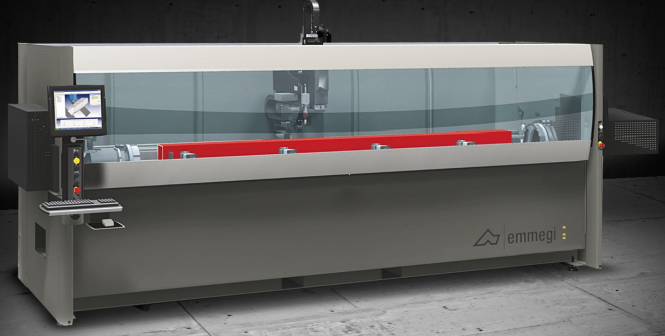


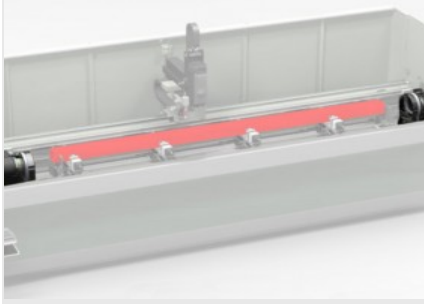


Phantomatic T3 Star

CNC işleme merkezleri



Kontrollü 4 eksenli CNC çalışma tezgahı 3 mm kalınlığa kadar çita, alüminyum parça, PVC, hafif alaşımlar ve çelik parçaları çalışmak için uygundur. Parçanın 5 yüzüne işlem yapmak için, 2 açısız ünite ve bir diskli frezenin yüklenmesine imkan veren, 4 yuvalı takım deposuna sahiptir. Döner çalışma yüzeyinin varlığı (CN eksen), tabla 0° iken çift çıkışlı açısız birim ile - 90° ile + 90° arası herhangi bir açıda ve iki kafa üzerinde işleme yapılmasına imkan vermektedir. CNC eksenlerinin tamamı mutlak olup, makine tekrar başlatıldığında sıfırlanmaya ihtiyaç duymamaktadır.



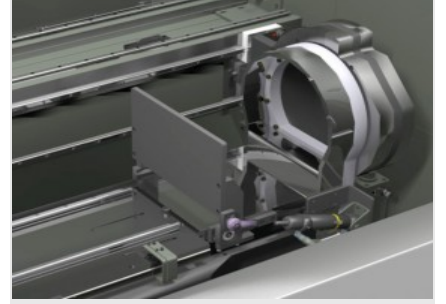
Sallanan tabla

Ara açılar dahil olmak üzere - 90° ile + 90° arası dönüşleri gerçekleştirebilen, sayısal kontrollü sallanan tabla. Bu çözüm, çelik, alüminyum ve PVC profillerin üzerinde, parçanın elle döndürülmesine ya da açısız parçaların kullanılmasına gerek olmadan, elektro mandrelin gücünün tüm çalışma koşullarında kullanarak, azami hız ve hassasiyet ile işleme yapılmasına imkan vermektedir.



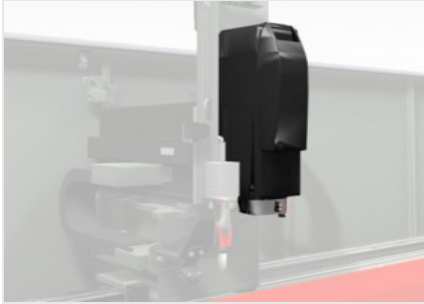
Operatör ara yüzü

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.



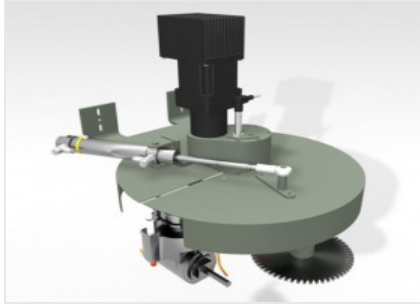
Pnömatik durdurucular

Makinede biri sol yanda diğeri sağ yanda monte edilen dayanıklı darbeli durdurucular mevcut olup çubuğa referans sağlarlar. Her durdurma geri çekilen tipte ve makinenin yazılımındaki çalışmalara bağlı olarak otomatik olarak seçilebilen pnömatik bir silindir aracılığı ile gerçekleşir.



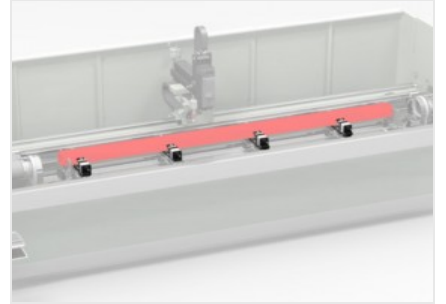
Elektro mandrel - T -

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.



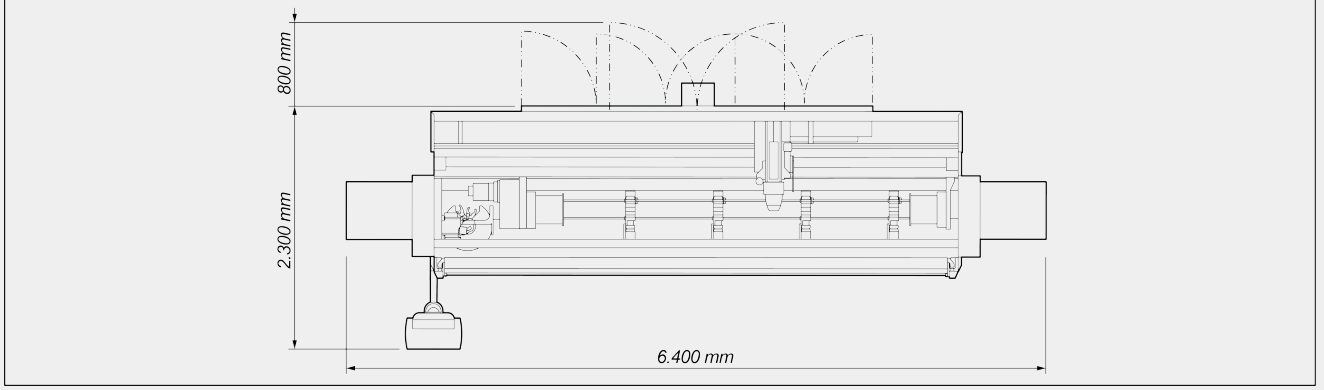
Mengeneler

Mengeneler grubu X eksenli aracılığı ile otomatik konumlandırılabilir. Bu durum, beher mengene grubunun son derece kolay şekilde yerleştirilmesine ve profilin sabitlenmesine imkan vermektedir. Mengenelerin konum bilgisi ve konumun doğruluğu CN tarafından idare edilmekte, bilgiler doğrudan kontrol ekranında görüntülenmektedir.



PHANTOMATIC T3 STAR / 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
A EKSENİ (parça otomatik dönüşü)	-90° ÷ +90°

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

X nominal azami uzunluğun iki katına kadar ebat dışı işleme (sadece iki referans durdurucu varken etkin hale getirilebilir)	<input type="radio"/>
Çok parça işleyişi (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"/>

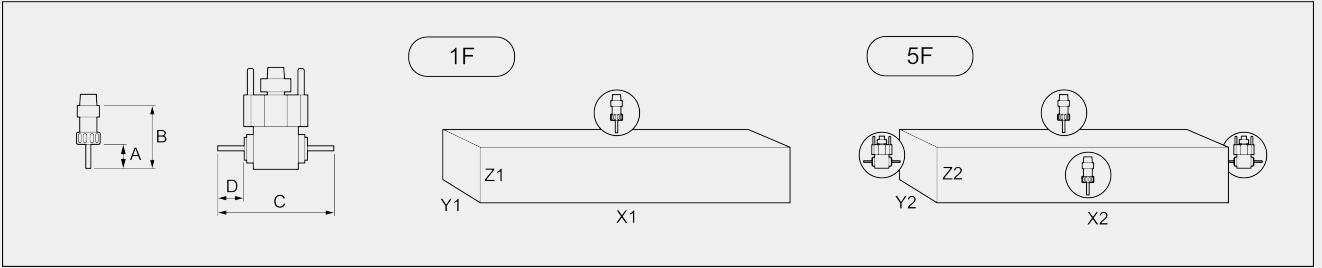
İŞLENEBİLİR YÜZLER

Doğrudan alet ile (üst yüz ve yan yüzler)	3
Açısal ünite ile (yan yüzler ve başlıklar)	2 + 2
Bıçak takımı ile (üst yüz, yan yüzler ve başlıklar)	1 + 2 + 2

ÇALIŞMA ALANI

1F = 1 yüz işleme

5F = 5 yüz işleme



PHANTOMATIC T3 STAR	A	B	C	D	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2
profilo standart çalışma alanında	60	130	232	50	3.250	210	215	3.150	210	160
geçen profil (azami genişlik)	60	130	232	50	3.250	200	80	3.150	200	80
geçen profil (azami yükseklik)	60	130	232	50	3.250	140	120	3.150	140	120

Boyutlar mm cinsinden

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

Dengeleyici ile	M8
Rijit (isteğe bağlı, sadece 7,5 kW'lık 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

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

EMNİYET DONANIMI VE KORUMALAR

Makine ile bağlantılı koruyucu kabin	<input checked="" type="radio"/>
Yan tüneller	<input type="radio"/>
Kabinin muhafazası ve iç aydınlatması	<input type="radio"/>
Duman emiş tesisatı	<input type="radio"/>

Dahil Mevcut